Das Handwerk

Die Deutsche Arbeitsfront

Das Deutsche Handwerk

Gaudienststelle Westfalen-Süd

Bochum, Wiemelhauser Straße 38/42
Fernsprecher: Sa.-Nr. 60821

Schüler

Erich [redacted]

B o c h u m

[redacted]

Fachgruppe:
Fachschaft:
Abteilung:
Referat:

Ihr Zeichen	Ihr Schreiben vom	Unser Zeichen*)	Tag
		Lü/Ro.	27.10.1938

Betrifft: Schüleraufsatzwettbewerb 1938

In der Anlage erhälst Du als Anerkennung für gute Arbeit im Schüleraufsatzwettbewerb des Deutschen Handwerks in der DAF. dieses Buch mit Bildern "Das Handwerk".

Gleichzeitig wird heute der Betrag von RM 25.-- an Dich überwiesen.

Ich hoffe, daß diese Ehrung Dir als Ansporn dient, auch im nächsten Jahr wieder am Wettbewerb teilzunehmen.

Heil Hitler !

Lück.

Gauhandwerksmalter

Anlage:
1 Album m. Bildern

DORTMUND 29.10.38 b SCH A

xxx 25.M -- Rpf

Bank der Deutschen Arbeit A. G.
Niederlassung Bochum
Bochum
Kortumstr. Ecke Wilhelmstr.
Schließfach Nr. 387
Konto Dortmund 267

*) Angabe bei Antwortschreiben unerläßlich.

Als Anerkennung für eine gute Ar=

beit im Schulaufsatz=Wettbewerb des

»Deutschen Handwerks«

1 9 3 8

Bochum, den 1. Oktober 1938

Gauberufswalter

Gauhandwerkswalter

Dieses Werk wurde nach Anregung von Erich Braun, Westfalen-Süd,
auf Anordnung des Leiters des Deutschen Handwerks Paul Walter
durch Reinhold von Renteln zusammengestellt.

Die Bilder stellten her die Photographenmeister Paul Fischer, Otto Hartmann, Paul Plagwitz, August Rumbucher jun., Jutta Selle, alle in Berlin ¶ Die Klischees arbeitete mit seinen Gesellen der Photochemigraphenmeister Bruno Rebner (G. Rebner & Co.), Leipzig ¶ Satz und Druck besorgten mit ihren Gesellen die Buchdruckermeister Richard Gallin (Gallin & Töpfer), Alfred Ehold und Max Rauch in Leipzig ¶ Den Bucheinband fertigten die Buchbindermeister Paul Eilenberger, Karl Geyer, Hermann Hentzschel und Walter Schindler in Leipzig

Schrift: »Halbfette Wallau mit deutschen Großbuchstaben« nach Zeichnungen von Rudolf Koch, geschnitten und herausgegeben von Gebr. Klingspor, Offenbach a. M.

Unser Ziel sind zufriedene und glückliche Arbeitsmenschen in allen Berufen. Sie werden es nicht durch Verordnungen, sie können es nur aus Lust und Liebe an der Arbeit werden. Der Appell an die lebendigen Kräfte unserer Nation allein wird diese in der deutschen Arbeit zur Entfaltung bringen und damit nicht nur überragende sachliche Erfolge, sondern auch das Gefühl in jedem Arbeitenden erwecken: notwendiges und wertvolles Glied der Gemeinschaft zu sein. Es ist natürlich, daß dieser Ruf erstmalig vom Handwerk ausgeht, denn im Handwerk wird fast der ganze gewerbliche Nachwuchs der Nation ausgebildet. Das nationalsozialistische Handwerk hat die Pflicht, die Zusammensetzung des Nachwuchses zu lenken und die freie Entscheidung zum Einsatz in der Berufsarbeit wachzurufen. Dazu dient dieses Werk. ¶ Ich lege es in die Hände unserer Jugend und ihrer Eltern in der Überzeugung, so durch einen sicheren Wegweiser die Berufswahl zu erleichtern und in die richtige Bahn zu führen.

Dr. R. Ley

Reichsorganisationsleiter

Die Hitler-Jugend hat den Grundsatz der Leistung auf ihre Fahne geschrieben. Er muß auf allen Lebensgebieten seine Verwirklichung finden. Das gilt auch insbesondere für den Beruf. Die Erziehung und umfassende Ertüchtigung der nationalsozialistischen Jugendbewegung hat die Leistungssteigerung in der alltäglichen Arbeit zur Folge. Der Reichsberufswettkampf ist ein praktischer Beweis dafür. – Es ist die Verpflichtung der Jugend, die Tradition des alten deutschen Handwerks zu pflegen und in die Zukunft zu tragen. Diesem Ziel dient dieses Werk!

Baldur von Schirach

Reichsjugendführer

Das Handwerk übergibt dieses Buch dem deutschen Volke, um die Kenntnis seines Wesens, seines Aufbaues und seiner Arbeitsziele zu verbreitern und zu vertiefen. Tausend Fäden verknüpfen Lehrling, Gesellen und Meister des Handwerks mit dem Gesamtleben des Volkes. Jährlich nimmt das Handwerk allein über einhundertfünfzigtausend Jungen und Mädel als Lehrlinge auf. Diese jungen Kräfte verschmelzen mit dem handwerklichen Leben – eines Tages treiben sie es vorwärts und gestalten es. Sie sollen offenen Auges in ihren Lebenskampf ziehen, nicht nur einen Beruf ergreifen, sondern ihre Berufung sehen. Für die Zukunft des einzelnen, für die Zukunft des Handwerkes und für die Zukunft unseres Volkes ist es unendlich wichtig, wie die Jugend von ihren Eltern bei ihrer Berufswahl beraten wird. Damit das klaren Blickes geschehe, wurde dies Buch zusammengestellt. Das Handwerk steht vor unserer Jugend mit harten Anforderungen, aber gleichfalls mit reichen Möglichkeiten zur selbständigen Entfaltung. Hier in den vielen kleinen Meisterbetrieben ist der einzelne auf sich selbst gestellt. Unmittelbarer als woanders folgen falscher und richtiger Berufsarbeit Fehlschlag und Erfolg. In den handwerklichen Berufen ist kein Raum für Schwache, die einen Mißerfolg den Verhältnissen zuschreiben. Das Handwerk ist da für starke Naturen, die bereit sind, eine volle Verantwortung zu tragen. Diese werden auch die Kraft haben, die äußere Gestalt ihres Berufes zu formen zu prägen, die dem Ideal des Nationalsozialismus immer näher kommen. Ein weiterer Schritt zu diesem Ziele ist dieses Werk.

Paul Walter

Leiter des Deutschen Handwerks

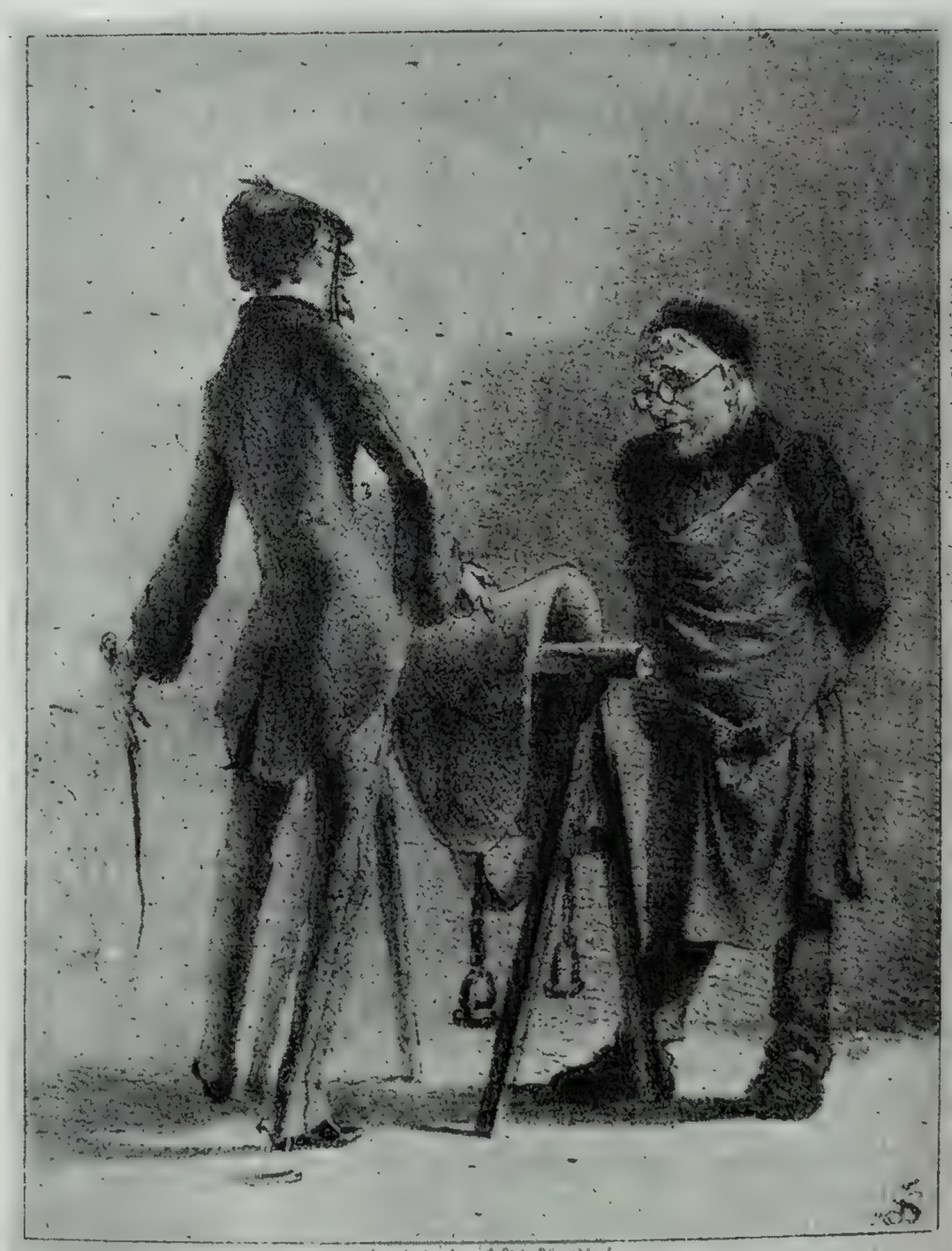
Wesen und Aufgabe des Handwerks

Das landschaftliche Bild des Reiches: die Flüsse und Gebirge, die weiten Ebenen, die Küsten und die Wälder, sie werden vom jahrtausendelangen Dasein unseres Volkes geprägt. Die Arbeitstätigkeit des deutschen Menschen hat die Landesteile gestaltet: das Industrierevier an der Ruhr, die Hansa- und Welthafenstadt an der Nordsee, die landwirtschaftlichen Flächen des Ostens, die kleingewerblichen Gegenden Mittel- und Süddeutschlands. So steht neben der natürlichen Eigenart der Landschaft ihre berufliche Besonderheit vor uns.

Inmitten der unendlichen Mannigfaltigkeit des beruflichen Antlitzes des Reiches tritt eine Tätigkeit – das Handwerk – uns allerorten immer wieder entgegen. Im einzelnen oft unscheinbar, im ganzen unentbehrlich ist es überall – gleich, ob im Industrierevier oder im Landstädtchen. Seine allgemeine Verbreitung hindert nicht, daß es, wo man es auch antrifft, seine nur ihm eigene Prägung zeigt. Anders wie die Industrien, die ragenden Bäumen der Landschaft vergleichbar in bestimmten Gegenden geballt sind, anders wie beim Landmann, dessen Arbeit an Boden und Wetter gebunden ist, wächst der selbständige Handwerksbetrieb aus der Tüchtigkeit seines Meisters hervor, den kleinen und großen Bedarf des Alltags unseres Volkes befriedigend und ihm dienend. Alle die großen und kleinen Dinge, die für das Handwerk kennzeichnend sind, die es zu dem machen, was es ist, sind in ihrem Wesen seit Jahrhunderten, ja seitdem es überhaupt Handwerk gibt, unverändert geblieben.

Der selbständige Verkehr mit dem Kunden ist jener Teil handwerklicher Tätigkeit, durch den die formende Handarbeit ihren Sinn erhält. Der Bäcker bäckt das Brot nicht für sich, der Zimmermann baut das Haus nicht für sich, sondern für seine Kunden. Daß diese sein Erzeugnis brauchen – daß sein Volk seine Leistung braucht, ist der Sinn, der seiner Hände Arbeit erfüllt. Dieser unmittelbare Verkehr mit dem Verbraucher entbehrt nicht all des Reizes menschlicher Beziehungen. Er will vom Handwerker in treffender Weise gemeistert werden.

Treuherzig vertritt der Meister seinen Standpunkt, wobei es ihm aber an Mutterwitz und Schlagfertigkeit nicht zu mangeln braucht.



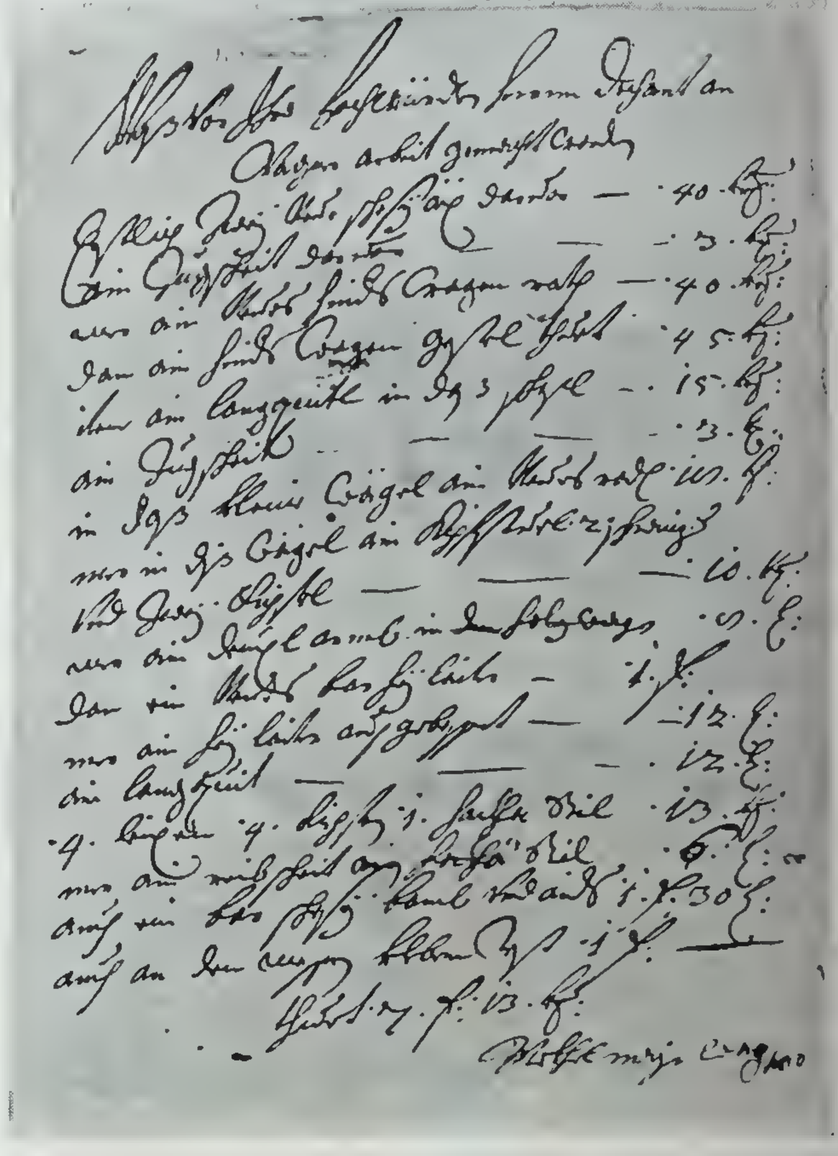
Lith. Inst. v. Arnz & Co. in Düsseldorf

Kunde. Hören Sie mal Meister, dieser Sattel gefällt mir gar nicht, der ist gar nicht nach meinem Kopfe!

Sattler: Gnädiger Herr, das glaube ich wohl, denn nach Ihrem Kopfe habe ich auch das Maaß nicht genommen.

Oder sorgenvoll bemüht er sich, die nicht immer gerade pünktliche Gegenleistung des Kunden einzutreiben.

Ihr Schneider Pitt Fauxmul. Herr von Lüssen. Wir haben Sie schon den ganzen Winter um Ihre Rechnung ersucht. Sind Sie in der vorigen Woche zufrieden gewesen? Haben Sie Ihren Gesellen Lust bekommen?



Die sachliche, sehr nüchterne Beendigung des Geschäfts durch die Rechnung ist seit Jahrhunderten die gleiche. Ein Wagenbauer, oder wie wir heute sagen würden, Stellmacher, macht seine Rechnung auf. Wieviel Takt und Einfühlungsvermögen stecken manchmal hinter den Arbeitsstücken. Der Handwerker muß den Beweggründen seines Kunden nachdenken können, seine Regungen verstehen, auf seine Wünsche eingehen, um dem wirkliche Gestalt und Form zu geben, was der Kunde oft nur als unbestimmte Vorstellung in Gedanken trug. Er darf dabei den Dienst am Volksgenossen nicht vergessen, aber auch nichts von der Würde seines Könnens und seines Berufes vergeben.

Die andere große menschliche Beziehung, die ihm zufällt, ist die Erziehung des Nachwuchses seines Berufs.

Instruktionen eines neue Lehrlings.
Nun paß auf Peter, ich mach nit viel Faxen, wenn ich pfeif, dann kommst du. — Meister, ech mach och keen Faxe wenn ech mem Kopp schöddel, dann komm ich nit. —

So ein Lehrling ist nicht auf den Mund gefallen, besonders dann nicht, wenn er selbständig denkt. Häufig werden gerade diese nachher die besten Meister. Aber sie in ihren Flegeljahren stramm zu halten, ist nicht so einfach. Schon in der Lehre zeichnet sich die zukünftige selbständige Tätigkeit des Jungen als Meister ab. Er lernt nicht nur mit der Hand arbeiten. Er wird zu Kunden geschickt. Er muß kleine Einkäufe machen, und so wächst er langsam in die wirtschaftlichen Zusammenhänge hinein. Hat der Lehrling ausgelernt, so ist seine Berufserziehung freilich noch nicht fertig, aber jetzt ist er Manns genug, sie selbst in die Hand zu nehmen. Der Geselle wandert.

Wat fällt dir inn, dess de so zurücksprängst, dommer Jonge, dat Pferd beisst un schlägt ja nich. — Ja schon recht, ick bin nur bange, es könnte uf mich fallen. —

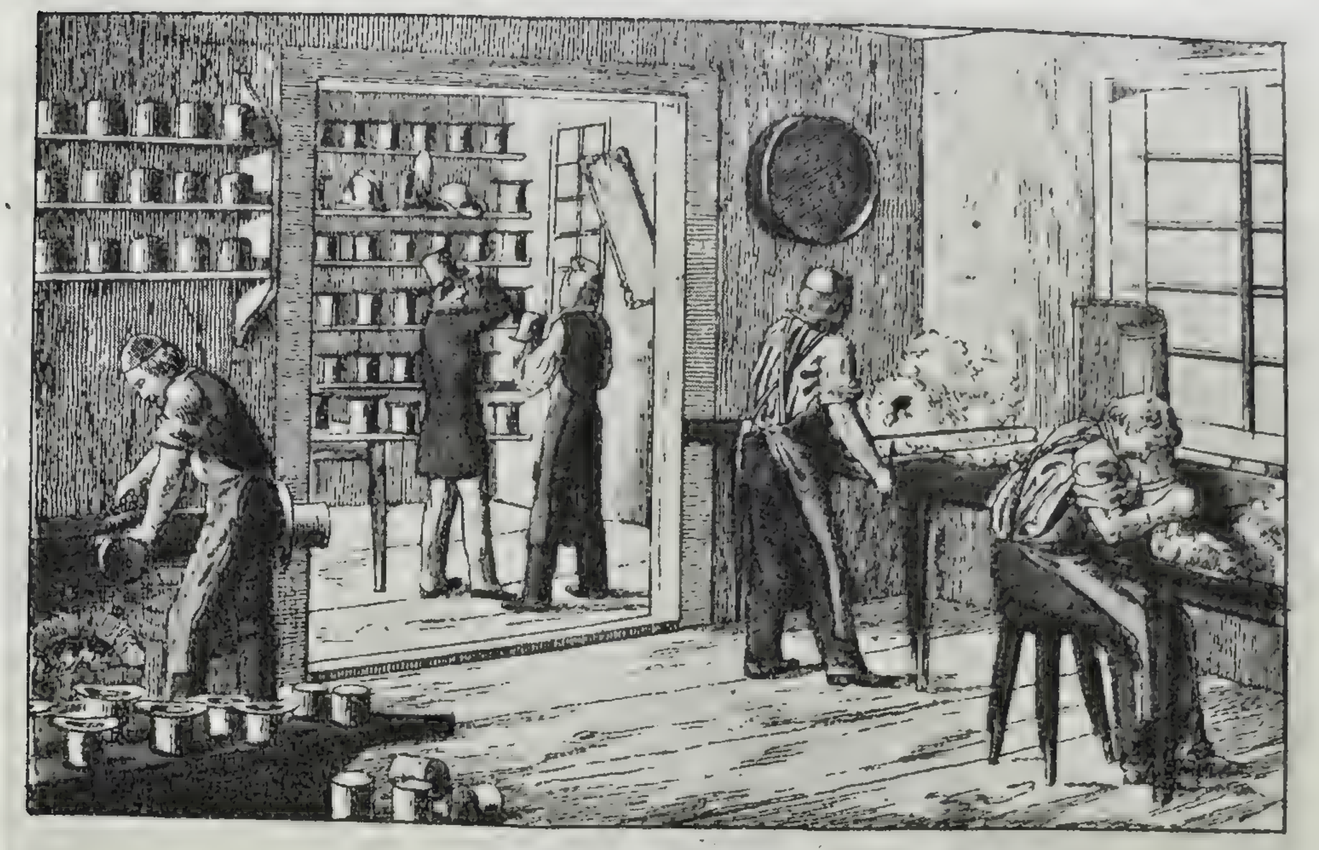
Muss i denn muss i denn
zum Städtle hinaus!

Damit verläßt er auch seine Familie. Es sind die ersten Schritte, mit denen er selbständig ins Leben tritt. Hier wachsen die Kameradschaften unter Männern, die mit gleichen Pflichten im beruflichen Kampf stehen. Schließlich wird der Geselle zum Meister. Das ist nicht nur eine Frage der Meisterprüfung und des fachlichen Könnens. Es ist eine Charakterfrage. Er hat gelernt, hinter seinem Werke zurückzutreten. Nicht seine Person, sondern sein Betrieb steht vornean – als schwere Verantwortung und als frohe Leistung. Mit der Gründung oder Übernahme eines eigenen Geschäfts und seiner führung ist zumeist auch die Gründung einer eigenen familie verbunden. Die Frau Meisterin ist, hierin ähnlich der Bäuerin auf dem Lande, eine unentbehrliche Stütze im Beruf des Mannes.

Mehr als jede andere gewerbliche Tätigkeit ist der Handwerksberuf etwas Ganzes. Von der Beschaffung des Rohstoffes bis zur letzten Verhandlung mit dem Kunden umfaßt er alle kaufmännischen, planenden, bauenden, ausführenden Verrichtungen. Jedes Stück der ganzen Arbeit verlangt den selbständigen Entschluß und die eigene Einsicht des Meisters.

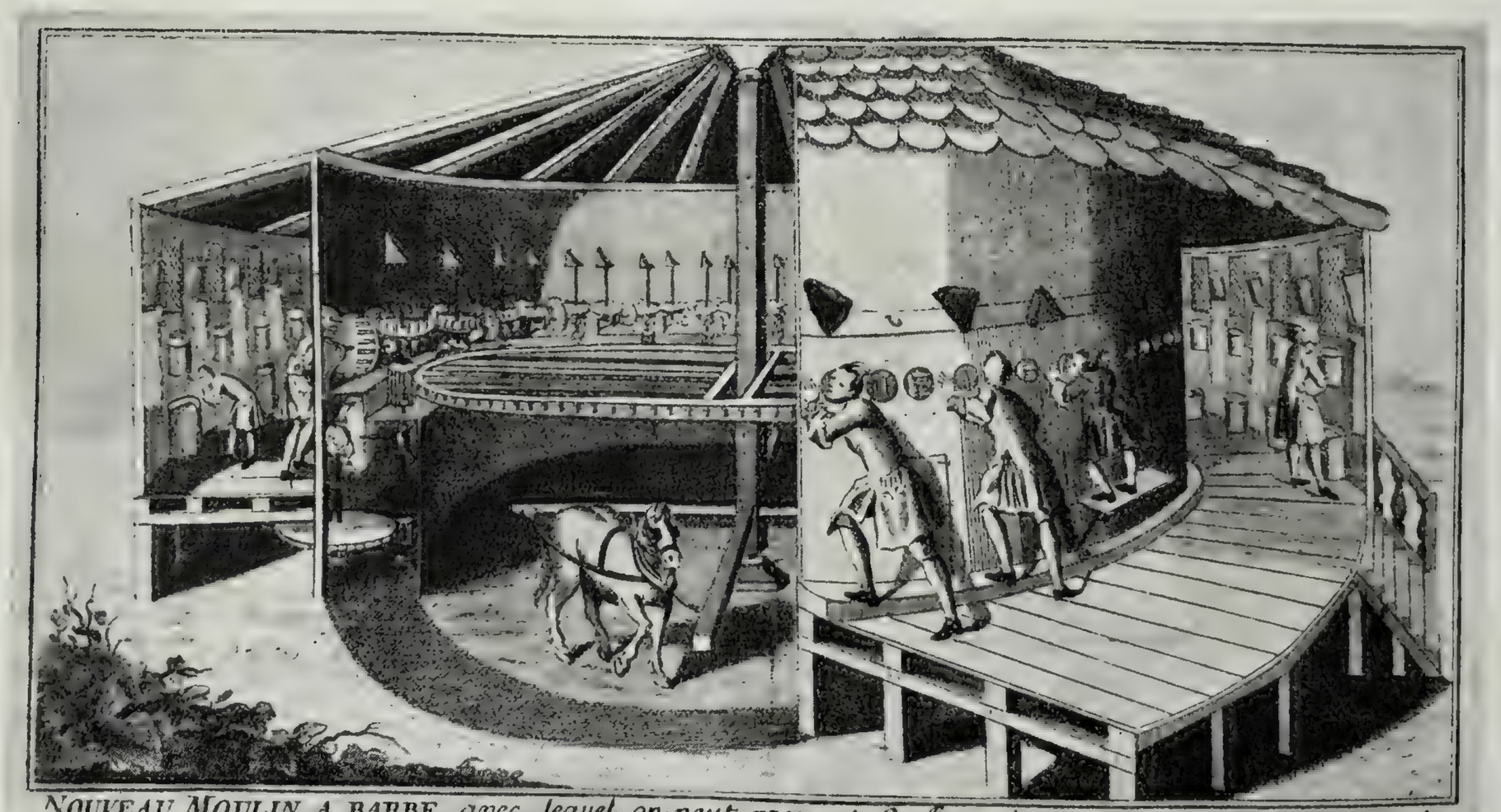
Gerade durch den Meister, der alle Teiltätigkeiten mit Hand und Kopf beherrscht, ist der Handwerksbetrieb jene umstellungsfähige Wirtschaftseinheit, welche von Fall zu Fall, wie etwa der Schneider, auf die persön=lichen Wünsche eines jeden Kunden eingehen kann und dabei – und das ist das Wichtige – doch Qualitäts=arbeit zu leisten vermag.

So wie ihm die immer neue schöpferische Einzelleistung, die immer neue Dienstleistung wesenseigen ist, so ist die gleichmäßige Anfertigung großer Mengen gleicher Ware dem Handwerksbetrieb wesensfremd.



Der Hutmacher.

So kommt es, daß zum Beispiel die Hutherstellung, bei der große Mengen erzeugt werden, vom Handwerk zur Industrie übergegangen ist. Und so kommt es, daß der Gedanke eines erfindungsreichen Franzosen,



NOUVEAU MOULIN A BARBE avec lequel on peut raser et Coeffer soixante personnes en une minute

eine Massenbarbiererei einzurichten, niemals verwirklicht werden konnte. Hier spielen die persönlichen besonderen Dinge, die Gesichtsform usw., eine so ausschlaggebende Rolle, daß der bearbeitende Meister sich jedes einzelnen Falles individuell annehmen muß.

Diese besondere Aufgabe des Handwerks ist in jahrhundertelanger Entwicklung seinem Wesen entsprechend immer schärfer ausgebildet worden. Heute übersehen wir in diesem Wachstumsvorgang zwei große Abschnitte: erstens die Entstehung des Handwerks aus Teilverrichtungen der Bauern und seine städtebildende Wirkung und zweitens nachher in der Stadt die Abspaltung der Industrie.

Wenn in der Vorzeit der Bauer sich die Anspanne für seine Zugtiere selbst machte, so übernimmt das mit der Zeit ein besonderer Handwerker, der Riemer oder Sattler.

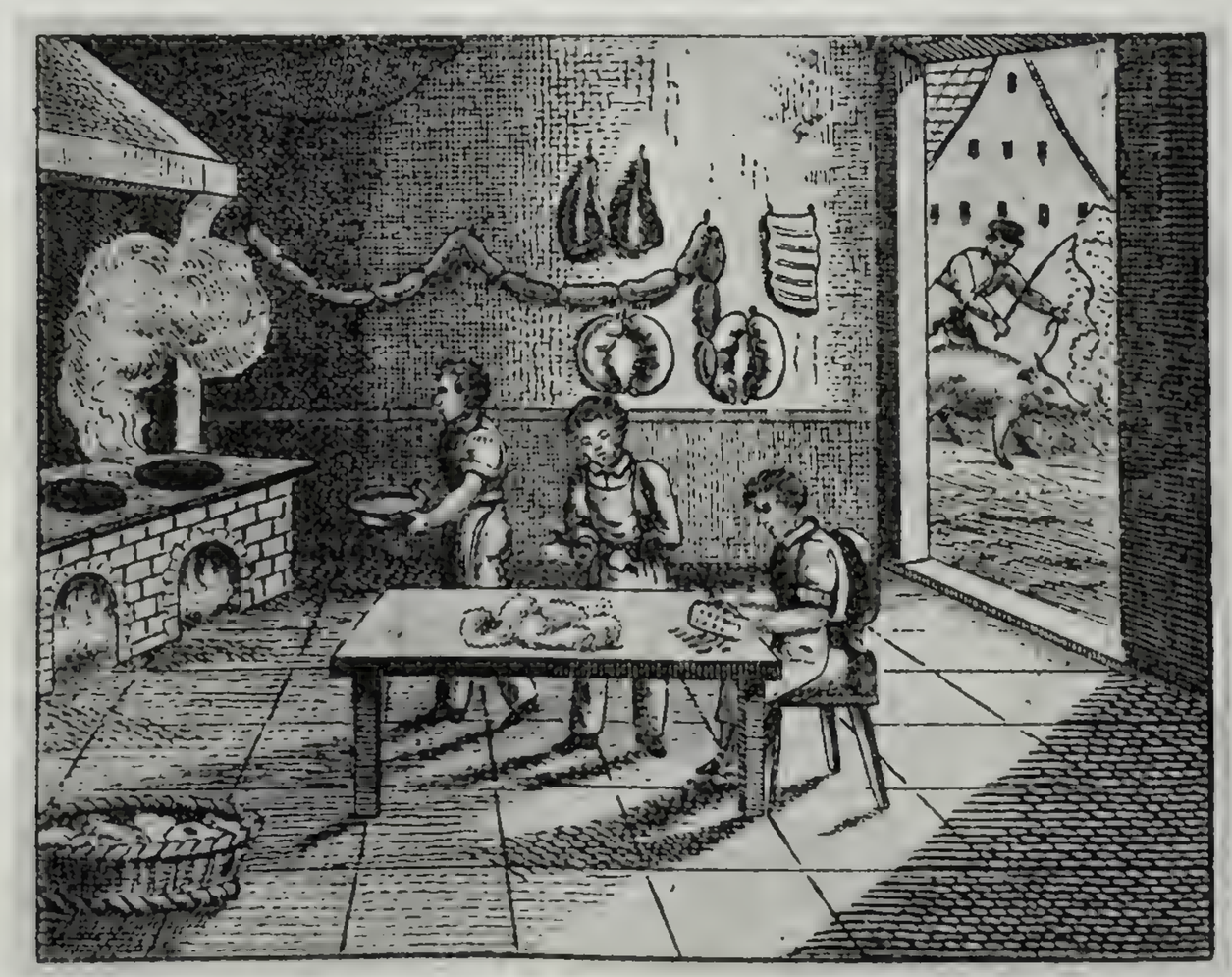
Und wenn der Bauer sich sein Haus zum Teil mit eigenen Kräften bauen mag, so ist der Städter hierbei schon ganz und gar auf den Handwerker angewiesen.

Am klarsten und deutlichsten ausgeprägt zeigt sich so das Handwerk in der Stadt, während auf dem Lande auch heute noch die Trennung der handwerklichen Tätigkeiten von dem bäuerlichen Beruf nicht immer durchgeführt ist: der ländliche Handwerker ist oft gleichzeitig auch Landwirt.

Aber die Entwicklung blieb nicht stehen.

Auch das städtische Handwerk ging weiter und teilte sich in seine Einzelfunktionen auf. Aus dem Seifensieder der alten Zeit, der alle Tätigkeiten von der Seifenherstellung bis zum Verkauf umfaßte, wurden der Großhandel mit Rohstoffen, die Seifenfabrik und der Kleinverkäufer, der Drogist.

Das Seifensiederhandwerk als solches ging stark zurück, weil Seife in Mengen auf Lager hergestellt werden kann, ohne zu verderben. An Stelle des Handwerks treten Industrie und Handel, der Fabrikant und



Kaufmann. Anders beim Fleischer, der nicht große Mengen auf einmal verarbeiten kann, weil sie zu leicht verderben, und der ein Erzeugnis herstellt, welches fast jeder Mensch zum täglichen Bedarf zählt, so daß sein Kundenkreis in der nächsten Nachbarschaft wohnt und in seinem Laden täglich kauft. So blieb der Fleischer Fleischer.

Wenn diejenigen alten Handwerkszweige, welche Dinge herstellen, die ihrer Natur nach in großen Mengen erzeugt werden konnten, langsam verschwanden und an ihre Stelle die Fabriken traten, so liegt das in hohem Maße an einem großen Helfer aller gewerblichen Erzeugung – der Maschine.

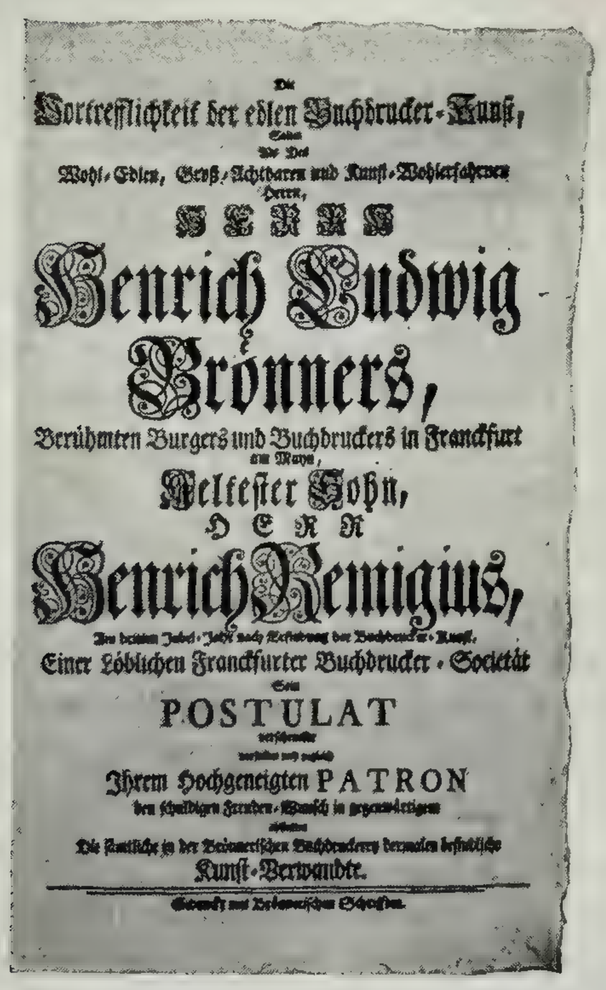
Die mühselige Einzeltätigkeit des Kammacherhandwerks übernahm in der Fabrik die Maschine; für die anstrengende Arbeit des Feilenhauers wurde ebenfalls die Maschine gebaut.
Aber die Maschine und der Erfindergeist schufen auch eine Reihe von Dingen, die man früher so nicht kannte und die nun neue Handwerkszweige zum Blühen brachten.

Aus dem Hausierer, der nebenbei auch mit Brillen handelte, wurde der hochqualifizierte Optiker, der die scharfen Instrumente unserer neuen Zeit für den persönlichen Bedarf montiert und vertreibt. Durch die Maschinen, nein, durch den Erfindergeist, der ihnen und der ganzen gewerblichen Entwicklung zu=

grundeliegt, blühte das Handwerk des Gas- und Elektro-Installateurs empor, das Handwerk des Radiomechanikers und das Kraftfahrzeughandwerk.

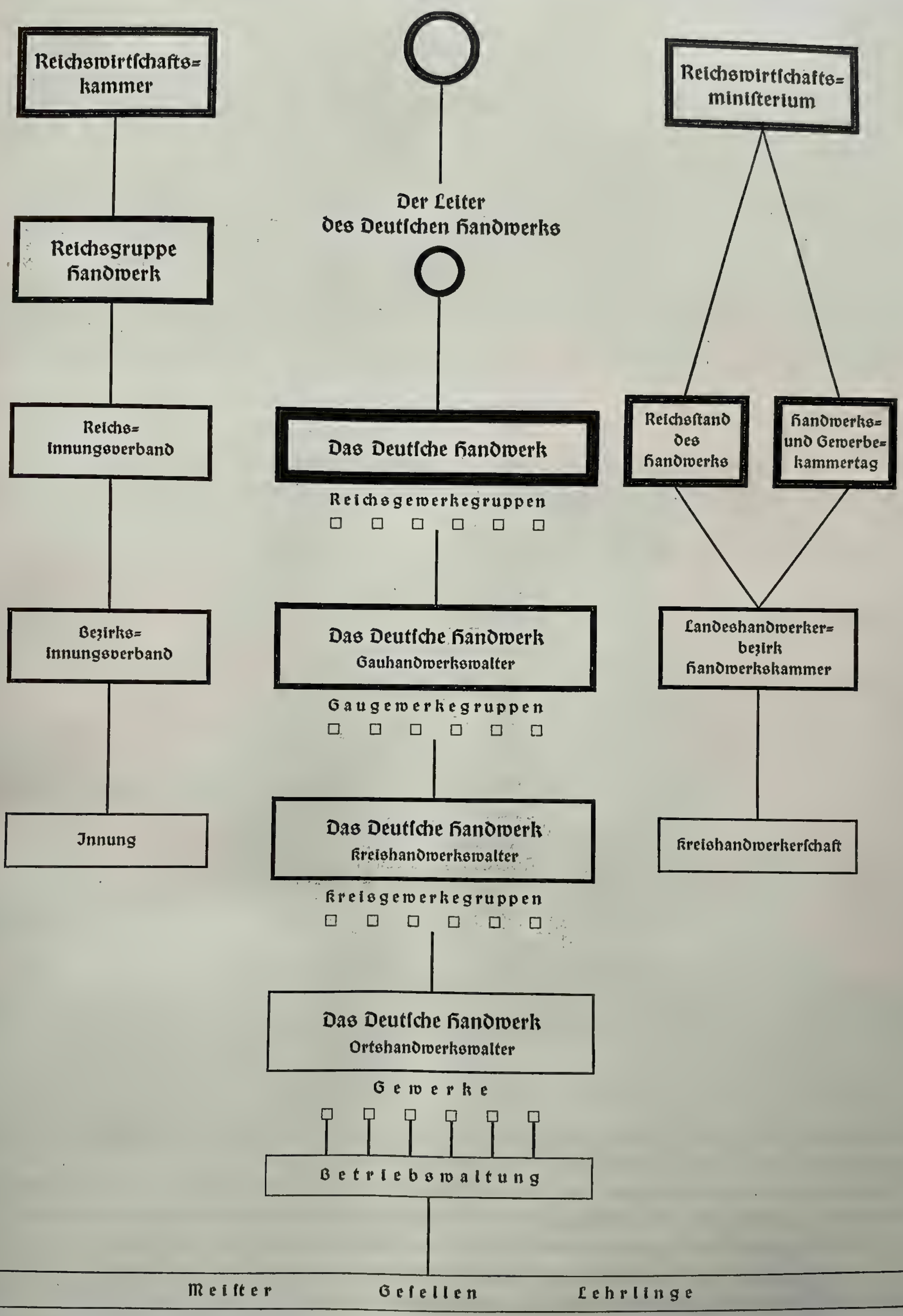
Wenn so auf der einen Seite durch die neue Fertigungsmethode einzelne Handwerkszweige zurückgingen, andere wuchsen, eine Bereinigung der eigentlichen Handwerksaufgabe erfolgte, so hat andererseits die Maschine auch innerhalb der gleichmäßig bestehen gebliebenen Handwerkszweige einschneidende Änderungen geschaffen. Die mühevolle Arbeit wird dem Stellmacher abgenommen. Eine Bohrmaschine ersetzt den schweren Handbohrer. Unzählige verschiedenartige Maschinen stehen den handwerklichen Werkstätten zur Verfügung, vom Drehstuhl des Uhrmachers bis zum elektrischen Backofen des Bäckers. Aber die Maschinen sind im Handwerksbetriebe ausgesprochene Hilfsmittel, die gelegentlich zur Arbeitsverrichtung herangezogen werden. Sie sind nicht ständig in Betrieb. Sie sind im Grunde etwas anderes als die Maschinen der Industrie. Diese laufen ständig, denn sie sind für eine Arbeitsverrichtung gebaut. An großen Mengen von Arbeitsstücken erledigen sie eine Teilverrichtung: Stanzen oder Bohren oder Hobeln. Die richtige Handwerksmaschine dagegen ist für das Werkstück gebaut. Sie vereinigt in sich eine große Menge von Teilverrichtungen, die an einem Werkstück ausgeführt werden. So zum Beispiel die kombinierte Hobel-, Fräs-, Abrichte- und Bohrmaschine einer Tischlerei oder der tragbare Antriebskleinmotor mit auswechselbarem Werkzeug in einem Mechanikerbetriebe und so weiter.

Die Ausrüstung einer Handwerkswerkstatt hat ihren Ursprung in einer Werksgesinnung. Der Handwerksbetrieb kann nicht geplant werden wie etwa ein großes Industriewerk. Es klingt merkwürdig, aber es ist so: Viel leichter kann ein großer Betrieb mit einigen tausend Mann Belegschaft auf dem Papier entworfen, im Laufe von einigen Jahren genau dem Entwurfe entsprechend hingestellt und in Lauf gesetzt werden als ein kleiner Handwerksbetrieb. Bei diesem liegt alles vielmehr am augenblicklichen, ja instinktiven Entschluß des Meisters, der sich einer Lage anpaßt, einen Einfall ausnutzt, einen Stoff gestaltet und so seinen Betrieb formt, mehr schätzend als genau rechnend, mehr abfühlend als nüchtern feststellend. Die erfolgreichen Betriebsführer unter den Handwerkern haben etwas künstlerisches in der Instinktsicherheit ihres Urteils und in der Richtigkeit und Unbeschwertheit ihrer betrieblichen Anordnungen.


Die
Vortrefflichkeit der edlen Buchdrucker-Kunst,
Solle
Bey Der
Wohl-Edlen, Groß-Achtbaren und Kunst-Wohlerfahrnen
Herrn,
HERRN
Henrich Ludwig
Brönners,
Berühmten Burgers und Buchdruckers in Francfurt
am Mayn,
Aeltester Sohn,
HERR
Henrich Remigius,
Bey dessen Jubel-Jahr-Fest nach Erfindung der Buchdrucker-Kunst,
Einer Löblichen Francfurter Buchdrucker-Societät
Sein
POSTULAT
verfertiget
und
Ihrem Hochgeneigten PATRON
den schuldigen Freuden-Wunsch in gegenwärtigem
abstatten
Die Samtliche zu der Brönnerischen Buchdruckerey dermalen befindliche
Kunst-Verwandte.
Gedruckt mit Brönnerischen Schriften.

Das Können, die Kunst überhaupt, ist die bewegende Kraft, die den Handwerksbetrieb wachsen läßt. Er wächst aus den Händen des Meisters. Aus dieser Handhabung des Handwerksbetriebes erklärt sich auch, daß das Kapital niemals eine ausschlaggebende Rolle spielt. Der Schlüssel zum Betriebserfolge ist nicht der planmäßig aufgestellte Maschinenpark, möglichst hohen Wirkungsgrades, sondern Können, Einsicht und Entschlußkraft des Meisters. Selbstverständlich bedient er sich dabei moderner Hilfsmittel, aber er ist niemals auf die Maschine absolut angewiesen. Es wäre töricht, wollte er auf sie verzichten. Aber sie bleibt sein und seiner Gesellen Diener. Ein Fabriksaal ohne Maschinen, ohne Organisation und ohne Kalkulation ist ein leerer Raum

mit Menschen darin, die ihre Hände nicht in Tätigkeit setzen können. Eine Handwerkswerkstatt ohne Maschinen wird von dem Wesen, vom Können und von der Hände Arbeit ihres Meisters, ihrer Gesellen und ihrer Lehrlinge ausgefüllt, die alle Tätigkeiten auch unmittelbar mit der Hand beherrschen.
Maschinen sind Kapital, wie auch große Lager von Rohstoffen oder Fertigerzeugnissen Kapital sind. Sie sind eine Notwendigkeit für den Großbetrieb, der ohne Kapital nicht die Bewegungsfreiheit hat, die er braucht, um seine Aufgabe zu erfüllen. Anders das Handwerk. Es braucht kein Kapital in solchen Mengen.
Der Handwerker arbeitet meist auf Bestellung.
Braucht aber ein Handwerksbetrieb einmal Kapital und hat der Meister dies Kapital nicht zur Verfügung, so wird er einen Kredit in Anspruch nehmen, der aber häufig ausgesprochener Personalkredit ist, das heißt ein Kredit, der nicht durch irgendwelche Sachwerte gesichert ist, sondern der im Vertrauen auf die Tüchtigkeit des Meisters diesem persönlich zur Verfügung gestellt wird.
Dieser ausgeprägte Wesenszug des Handwerks, ganz auf sich selbst gestellt zu sein, schließt aber auch in sich eine selbständige Beherrschung aller der Hilfsmittel der Technik, der Kalkulation, die die neue Zeit ihm bietet. Hier ist noch ein großer Raum zu neuer Entwicklung. Nicht alle selbständigen Meister haben gelernt, sich dieser neuzeitlichen Dinge zu bedienen. Saubere Kalkulation derjenigen Unkosten, die auch im handwerklichen Betriebe klar berechenbar sind, Verständnis für die Maschinen und ihre überlegene Handhabung, aufgeschlossener Sinn für all die vielen Kleinigkeiten der Werbung, des Kundenverkehrs, die zusammen zum Erfolge führen, können noch viel mehr genutzt werden.
Überhaupt ist die Idee des Handwerks nicht zu messen an der unzulänglichen Erfüllung durch die Menschen. Es gibt noch eine Menge von Dingen, die besser gemacht werden können. Wenn sich das Eigentliche, der lebendige Quell des Handwerksbetriebes, der Berechnung und Planung entzieht, wenn gerade diese ursprüngliche Arbeits- und Wirkungsweise die große unversiegliche Kraft des Handwerksbetriebes ausmachen, so bedeutet das nicht, daß nun der Meister des nüchtern rechnenden Verstandes entraten kann, der ihm sagt, ob seine Betriebsmittel sich vergrößern oder verringern, ob er von der Substanz lebt oder ob er mit Gewinn arbeitet. Wie er seine ganze innere Kraft braucht, um mit Leib und Seele seinen Betrieb voranzubringen, so braucht er auch die scharfe Kontrolle der unbestechlichen Rechnung, um zu sehen, wie die Dinge stehen. In der planmäßigen Benutzung des Rechenstiftes liegt die Stärke der industriellen Großbetriebe, ein Trumpf, den der Handwerksbetrieb ebenfalls ausspielen kann – wenn es der Meister versteht.
Um der Übermacht dieser riesigen industriellen Handelsorganisationen entgegenstehen zu können, gründete das Handwerk Genossenschaften.
Es wurden Kreditgenossenschaften gebildet, die sich gegenseitig bei der Beschaffung von Geld aushelfen. Es entstanden Einkaufs-, Werks- und Lieferungs-Genossenschaften, die alle die Einzelkräfte vieler Handwerksbetriebe wirtschaftlich als geschlossene Einheit einsetzen konnten. Alle solche Vereinigungen haben nur einen Sinn, wenn sie Vereinigungen selbständig handelnder und denkender Handwerksbetriebe sind. Genossenschaften sind unter bestimmten Umständen nützliche Zweckgründungen, aber nicht Organisationen, in denen das eigentliche Wesen des Handwerks seinen Ausdruck findet.
So wie der Handwerker seinen Betrieb selbständig führt, eine Selbständigkeit, die so weit geht, daß er von sich aus sich um seine Abgaben kümmern muß, um aus eigenem Antrieb diesen seinen Anteil zur Führung der Staatsgeschäfte beizutragen, so findet er sich in dem Bewußtsein dieses seines Wesens auch zu Organisationen zusammen, die dieses sein Wesen widerspiegeln. Hier ist dem Handwerker ein weites Feld zur verantwortlichen, selbstlosen Betätigung seines Gemeinschaftsgeistes gegeben.
In ihnen ist das vereinigt, was an echtem Inhalt im Handwerk seit Jahrhunderten vorhanden war. In ihnen ist auch der lebendige Antrieb neuen Denkens, neuer Formen enthalten. Die handwerklichen Organisationen sind teils wirtschaftlich ausgerichtet wie die Handwerks- und Gewerbekammern oder auch fachlich wie die Reichsinnungsverbände. Der Mensch aber, sein Fühlen und Wollen lebt und wirkt im Deutschen Handwerk in der Arbeitsfront. Das ist die nationalsozialistische Gliederung des Handwerks, die in der kurzen Zeit ihrer praktischen Arbeit die führende Stellung für das Handwerk behauptet hat. Hier gehen fachlich befähigte, alte Nationalsozialisten mit der ganzen Wucht ihrer Überzeugung an die Lösung der handwerkswichtigen Aufgaben: der Reichshandwerkertag, das Gesellenwandern, die Reichsfachschulen, die Berufserziehung, das Werkstattwandern und so fort.


Reichsleiter der DAF.
Reichswirtschafts-kammer
Reichswirtschafts-ministerium
Der Leiter des Deutschen Handwerks
Reichsgruppe Handwerk
Reichs-Innungsverband
Das Deutsche Handwerk
Reichsstand des Handwerks
Handwerks- und Gewerbe-kammertag
Reichsgewerkegruppen
Bezirks-Innungsverband
Das Deutsche Handwerk Gauhandwerkswalter
Landeshandwerker-bezirk Handwerkskammer
Gaugewerkegruppen
Innung
Das Deutsche Handwerk Kreishandwerkswalter
Kreishandwerkerschaft
Kreisgewerkegruppen
Das Deutsche Handwerk Ortshandwerkswalter
Gewerke
Betriebswaltung
Meister
Gesellen
Lehrlinge

Aus dem Empfinden der gemeinschaftlichen Aufgabe im Volke, aus der Schicksalsverbundenheit des Handwerks wächst das Brauchtum hervor: die Gautschgebräuche der Buchdrucker, die Freisprechungsfeiern,

die Handwerkerumzüge,

Nun befehl ich diesen Bau in Gottes Hand, Dazu auch das ganze Vaterland.

die Richtfeste der Bauhandwerker.

In ihnen findet Ausdruck, was in den anderthalb Millionen Handwerksbetrieben, die in der wirtschaftlichen und weltanschaulichen Organisation zusammengefaßt sind, lebt.
Diese anderthalb Millionen haben eine ganz bestimmte Aufgabe. Überall dort, wo diese Aufgabe des Handwerksbetriebes durch die Eigenart bestimmter Voraussetzungen festgelegt ist oder durch die Eigenart schöpferischer Qualitätsleistungen hervorbricht, überall dort hat das Handwerk die modernen Hilfsmittel der Industrie, des Handels, der Finanzwelt in sich eingebaut. Der Handwerksbetrieb hat es verstanden, sie zu handhaben, ohne nur einen Bruchteil seines Wesens zu verlieren.

Zu den von außen her gegebenen Voraussetzungen, denen am besten der Handwerksbetrieb gerecht wird, gehören: die leichte Verderblichkeit des zu verarbeitenden Materials und seine breite, schnelle Absatznotwendigkeit, wie etwa beim Bäcker; der immer wieder wechselnde Arbeitsplatz, der das Organisieren großer Betriebe unmöglich macht, wie beim Bauhandwerk; bestimmte persönliche Verhältnisse, die besonders zugeschnittene Arbeit verlangen, wie beim Schneider; besondere, plötzlich auftretende Situationen, bei denen ausbessernd eingesprungen werden muß, wie beim Büromaschinenmechaniker. Überall dort sind die natürlichen Vorbedingungen für den kleinen, beweglichen Handwerksbetrieb gegeben.

Wir können die Handwerkszweige nach ihrer Aufgabe ordnen und erhalten dann:

1. Die Handwerkszweige, bei denen der immer wechselnde Arbeitsplatz – wie vor allem beim Bau – für das Bestehen des Kleinbetriebes ausschlaggebend ist. Wo der Wechsel des Arbeitsplatzes – wie zum Beispiel bei einer Werft – wegfällt, dort vereinigen sich die einzelnen Handwerkszweige zum Großbetrieb. Wird aber das Bauwerk nicht immer am selben Ort, sondern an wechselnden Orten ausgeführt – wie es beim Hausbau der Fall ist –, so ist der handwerkliche Kleinbetrieb am Platze:
   Töpfer und Ofensetzer, Zimmerer, Steinmetze, Glaser, Schornsteinfeger, Brunnenbauer, Maurer, Dachdecker, Maler, Stukkateure, Tapezierer, Klempner, Elektrotechniker, Steinsetzer und Pflasterer.

2. Die Handwerkszweige, bei denen die leichte Verderblichkeit der Arbeitsstoffe und ihr Absatz oder Bezug in nächster Nähe den Ausschlag geben:
   Brauer, Müller, Fleischer, Bäcker, Konditoren.

3. Die Handwerkszweige, deren Erzeugnisse dem persönlichen Verbrauch dienen oder die eine persönliche Dienstleistung ausführen:
   Weber, Hutmacher, Handschuhmacher, Schuhmacher, Kürschner, Färber, Schneider, Stricker, Putzmacher, Photographen, Friseure.

Die obigen drei Handwerksgruppen sorgen für drei große Notwendigkeiten: die Nahrung, die Wohnstatt und die Kleidung. Die vierte und letzte Handwerksgruppe ist verschiedenartiger. Sie ist nicht auf einen persönlichen, sondern auf einen sachlichen Bedarf ausgerichtet. Soweit nicht Reparaturarbeiten in ihr erledigt werden, befindet sich jeder dieser Handwerkszweige im Wettbewerb mit der industriellen Fertigung.

Bei den drei ersten Gruppen ist dieser Wettbewerb vor allem auf die Handwerkszweige beschränkt, die ein Halbfabrikat herstellen, wie die Müller oder die Weber. Je näher man im Fertigungsprozeß zum Fertigfabrikat kommt, also zum Beispiel von der Papierherstellung über den Buchdrucker zum Buchbinder, um so handwerklicher wird der Betrieb.

4. Das gilt auch für die Handwerkszweige mit der Ausrichtung auf den sachlichen Bedarf, die eigentlich alle die letzten Glieder einer Fertigungskette sind, deren erste Glieder von der Industrie ausgefüllt werden:
   Seil- und Netzmacher, Zinn- und Bleigießer, Posamentiere, Böttcher, Drechsler, Stellmacher, Schmiede, Korbmacher, Gold- und Silberschmiede, Rot-, Gelb- und Glockengießer, Sattler, Schlosser, Bürstenbinder, Buchdrucker, Tischler, Uhrmacher, Buchbinder, Optiker, Mechaniker, Graveure.

Quer durch diese Ordnung der Handwerkszweige nach den Aufgaben, die sie erfüllen, lassen sie sich einteilen nach der Entwicklung, die sie in den letzten hundert Jahren genommen haben. Da stellen wir fest:

1. Sehr stark zurückgegangen sind:
   Brauer, Weber, Hutmacher, Handschuhmacher, Seil- und Netzmacher, Zinn- und Bleigießer, Posamentiere.

2. Stark zurückgegangen, aber heute noch von Bedeutung sind:
   Töpfer und Ofensetzer, Zimmerer, Müller, Schuhmacher, Kürschner, Färber, Böttcher, Drechsler.

3. Wenig zurückgegangen sind:
   Steinmetze, Stellmacher, Schmiede, Korbmacher, Gold- Silberschmiede, Rot-, Gelb- und Glockengießer.

4. Ihren alten Bestand haben unversehrt bewahrt:
   Glaser, Schornsteinfeger, Brunnenbauer, Schneider, Stricker, Putzmacher, Sattler, Schlosser, Bürstenbinder, Buchdrucker, Tischler.

5. Ein wenig zugenommen haben:
   Maurer, Dachdecker, Fleischer, Bäcker, Konditoren, Uhrmacher, Buchbinder.
6. Stark angestiegen sind:
   Maler, Stukkateure, Tapezierer, Klempner, Elektrotechniker, Steinsetzer, Photographen, Friseure, Optiker, Mechaniker, Graveure.

Es handelt sich bei dieser Entwicklung immer um die zahlenmäßige Ab- und Zunahme des Handwerkszweiges, bezogen auf die Gesamtbevölkerung.
Das Gesamthandwerk ist zahlenmäßig während dieser Zeit unverändert geblieben. Seit einem Jahrhundert stellt das Handwerk gleichbleibend rund ein Achtel der arbeitenden Reichsbevölkerung. Der Rückgang einzelner Handwerkszweige ist durch Zunahme anderer ausgeglichen.
Werden alle Handwerkszweige nach diesen zwei Gesichtspunkten: ihrer besonderen Aufgaben und ihrer bisherigen Entwicklung, geordnet, so erhalten wir folgendes Bild:

	Wohnung Handwerkszweige mit wechselndem Arbeitsplatz	Nahrung Handwerkszweige mit leichtverderblichen Arbeitsstoffen	Kleidung Handwerkszweige mit Ausrichtung auf persönlichen Bedarf	Ausbesserung und Gebrauchsgegenstände Handwerkszweige mit Ausrichtung auf sachlichen Bedarf
Sehr starker Rückgang		Brauer	Weber, Hutmacher Handschuhmacher	Seil- und Netzmacher Zinn- und Bleigießer Posamentiere
Starker Rückgang	Ofensetzer und Töpfer Zimmerer	Müller	Schuhmacher, Kürschner	Böttcher, Drechsler
Geringer Rückgang	Steinmetze			Stellmacher, Schmiede Korbmacher, Gold- und Silberschmiede, Rot-, Gelb- und Glockengießer
Stillstand	Glaser, Schornsteinfeger Brunnenbauer		Schneider, Stricker Putzmacher	Sattler, Schlosser, Bürstenbinder, Buchdrucker Tischler
Geringer Anstieg	Maurer, Dachdecker	Fleischer, Bäcker, Konditoren		Uhrmacher, Buchbinder
Starker Anstieg	Maler, Stukkateure Tapezierer, Klempner Elektrotechniker Steinsetzer		Photographen Friseure	Optiker Mechaniker, Graveure

Das Leben selbst zeigt nun manche Zwischenstufen, Übergänge und immer wieder neue Abwandlungen. So weist dieses, wie jedes andere Schema auch, in bezug auf die Einordnung des einzelnen Handwerks- nach denen sich der Handwerkszweig orientiert, vielseitige Verwendung findet, wie zum Beispiel beim Klempner, Töpfer. In diesen Einzelfällen mag es vorkommen, daß der Betrieb oder Zweig mehreren Aufgaben dient, daß er ebenso für die Wohnung wie für die Herstellung von Gebrauchsgütern oder für Reparaturarbeiten seine Kräfte einsetzt. Bei der gewählten Einteilungsweise sind aber solche Überschneidungen auf wenige Einzelfälle beschränkt. Von allen möglichen Gliederungen ist die soeben gegebene immer noch die klarste und übersichtlichste. Sie entspricht ja auch der tatsächlichen Volksordnung.
Wenn man die verschiedenen Entwicklungskurven und statistischen Darstellungen für die einzelnen Handwerkszweige nach diesem Schema ordnet, so kann man gewisse Schlüsse über die Lage der verschiedenen Handwerke ziehen.
So wertvoll Übersichten für die allgemeine Beurteilung im Großen sind, so sehr muß man sich bei ihrer Betrachtung davor hüten, aus Kleinigkeiten nun irgendwelche Tatsachen ablesen zu wollen. Treten aber die gleichen Erscheinungen bei verschiedenen Handwerkszweigen auf, so läßt sich wohl mit Recht vermuten, daß ihnen eine kennzeichnende Bedeutung zukommt. Weiterhin wäre es – das sei hier besonders betont – ganz verkehrt, aus dem Gesamtbild eines Handwerkszweiges auf den Zustand des einzelnen

Betriebs zu schließen. Oft ist hier – und gerade bei den wertvollsten Betrieben – die Lage derjenigen des Handwerkszweiges direkt entgegengesetzt.

Bei der Entwicklung der Handwerkszweige sehen wir bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts einen Anstieg des Gesamthandwerks, der auf die allgemeine gewerbliche Entwicklung zurückzuführen ist. Um 1850 etwa verbleibt der Anteil des Handwerks auf der gleichen Höhe wie um das Jahr 1926. Die weitere zahlenmäßige Zunahme der Gewerbe erfaßt nämlich vor allem die Industrie, während das Handwerk nur in seinem inneren Aufbau beeinflußt wird. Diese Feststellung – daß die erste Blüte des Gewerbes zu Beginn des 19. Jahrhunderts auch das Handwerk erfaßt – können wir vor allem bei den Handwerkern der Gebrauchsgüter, den Rot- und Gelbgießern, den Sattlern, den Schlossern und so weiter machen. Später wird deren Aufgabe von der industriellen Erzeugungsform übernommen.

Wie ja die Entwicklung des einzelnen Handwerks für diesen Zeitraum sich aus dem gleichzeitigen Emporblühen der Industrie zumeist erklären läßt. Beide Erzeugungsformen lassen sich nur in Gemeinschaft verstehen.

Der Anstieg der Maurer und Dachdecker ist auf die zunehmende Verstädterung unseres Volkes zurückzuführen, auch die Zunahme der Fleischer und Bäcker.

Neben

1. der Auseinandersetzung mit der Industrie,
2. der zunehmenden Verstädterung

   ist es
3. der technische Fortschritt, der neue Güter erzeugte und zu ihrer Handhabung und Ausbesserung den Handwerker brauchte,

welche die Entwicklung der einzelnen Handwerkszweige bestimmen. So beruht die Tätigkeit der Photographen, der Optiker, der Elektrotechniker auf Erfindungen des 19. Jahrhunderts.

Im Jahre 1882 ist die ganze Entwicklung noch in fluß, aber die Verteilung auf die einzelnen Gemeindegrößenklassen zeigt schon den vorwiegend ländlichen, städtischen oder ausgesprochen großstädtischen Charakter der einzelnen Handwerke. So gehören zu den ländlichen die Stellmacherei, die Schmiederei, ja auch noch die Korbmacherei, vor allem die Müllerei. Städtisch sind Glaserei, Fleischerei, Bäckerei, Böttcherei, und ausgesprochen großstädtisch sind um jene Zeit und auch heute noch Buchbinder, Friseure, Tapezierer und das Straßenbauhandwerk.

Die Entwicklung der Betriebsgrößen zeigt – mit Ausnahme des behördlich reglementierten Schornsteinfegerhandwerks – einen mehr oder weniger starken Rückgang des Kleinbetriebs, wobei wir aber noch deutlich unterscheiden solche Handwerkszweige, bei denen der Kleinbetrieb trotz Rückganges vorherrscht (Glaser, Dachdecker, Müller, Fleischer, Konditor, Schuhmacher, Schneider, Friseur, Böttcher, Korbmacher, Sattler, Uhrmacher) von solchen Handwerkszweigen, bei denen der Mittelbetrieb an der Spitze steht (Zimmerer, Stukkateure, Steinsetzer, Schlosser). Bei diesen letzteren handelt es sich vor allem um Handwerkszweige, die an größeren Arbeitsstücken – Bauten – arbeiten, so daß die Arbeit in größeren Gruppen unumgänglich ist. Erst wenn der Großbetrieb in einem Gewerbe vorherrscht, dann kann man sagen, daß hier der Handwerksbetrieb von der industriellen Erzeugungsform zurückgedrängt worden ist. Das gilt von der Brauerei, der Weberei, der Hutfabrikation, den Rot- und Gelbgießern.

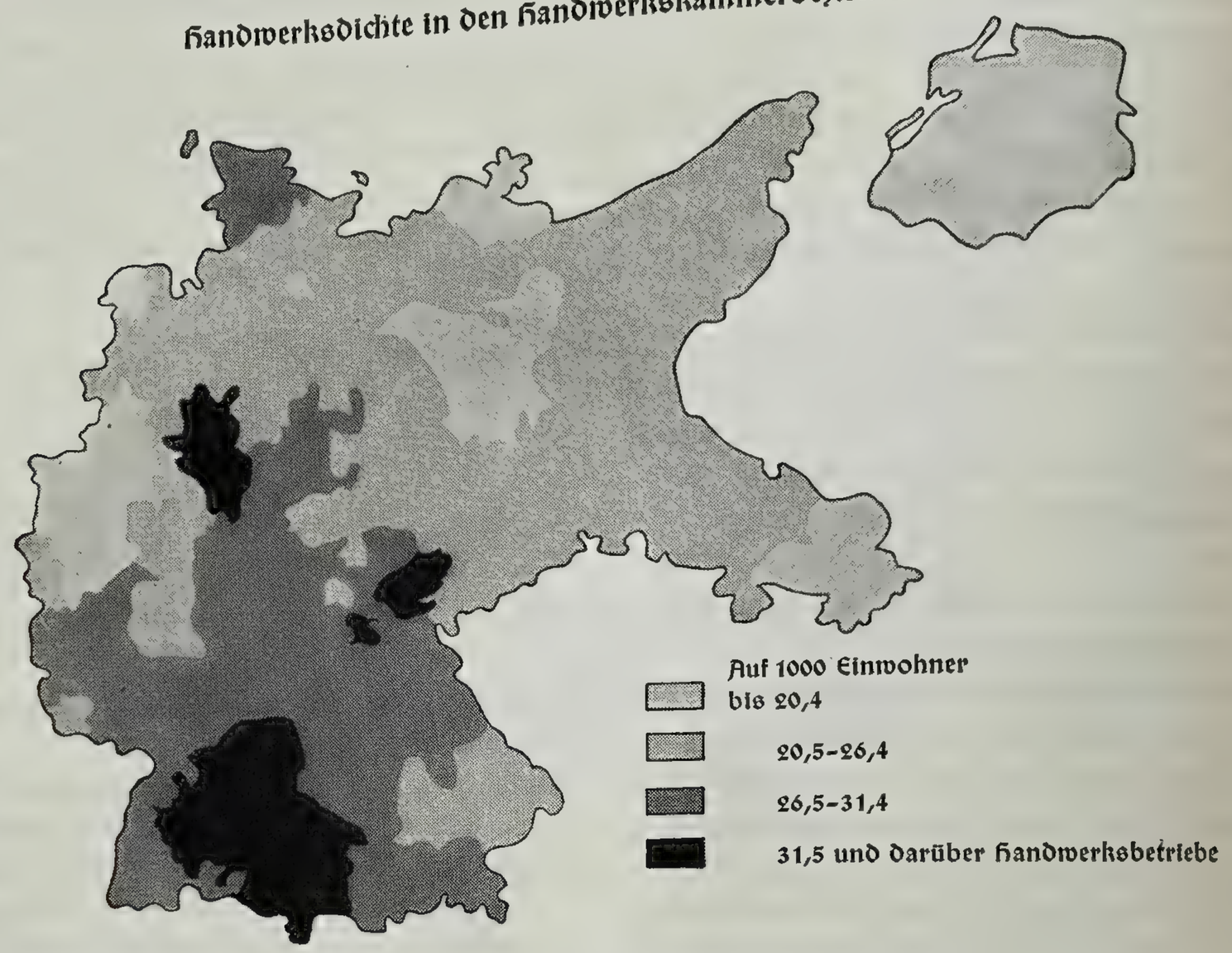
Ist in diesen letzteren ein innerer Wandel des Zweiges durch Übergang zum Großbetrieb eingetreten, so sind andere Handwerkszweige durch das Emporkommen der Industrie nicht von innen heraus umgestaltet, sondern von außen her eingeschränkt worden, so die Böttcherei durch die Einführung der Metallgefäße. Diese Neuerung war nicht auf die innere Struktur dieses Handwerkszweiges von Einfluß, sondern hat ihn als Ganzes stark zurückgedrängt. Ähnliches gilt für die Schmiederei, deren Hufbeschlag durch die Einführung des Kraftwagens zurückging.

Neben diesen in großen Zügen angedeuteten entwicklungsmäßigen Besonderheiten der Handwerkszweige ist auch die räumliche Verteilung auf das Reich zu beachten.

Wir finden, daß die Gebiete mit der ältesten bodenständigen gewerblichen Kultur, die Gegend um Bielefeld, Mitteldeutschland, Württemberg und Teile von Bayern, auch die größte Handwerksdichte aufweisen. Die

im letzten Jahrhundert in rasender Entwicklung emporgeschossenen industriellen und händlerischen Zentren: das Ruhrgebiet, Berlin, Hamburg und Oberschlesien, sind arm an Handwerk. Ebenso arm wie die rein ländlichen Gegenden Ostpreußens, Teile von Pommern und Oldenburg – Gebiete, in denen die handwerkliche Aufgabe noch im Schoße der ländlichen Fertigung ruht, während sie in den industriellen Gegenden

Handwerksdichte in den Handwerkskammerbezirken



übersprungen und zum Teil etwa durch Brotfabriken, Großschlächtereien, Filialbetriebe, Konfektion und ähnliches ausgeschaltet wurde. Bezeichnenderweise war auch in diesen Gegenden im Jahre der Krise die Arbeitslosigkeit am stärksten.

Bei einer oberflächlichen Betrachtung scheint in diesen Gebieten durch das Fehlen des Handwerks keine Lücke zu entstehen, ja, es war sogar die Anschauung verbreitet, daß der tägliche Bedarf bei Umgehung des Handwerks noch wirtschaftlicher beschafft werden kann.

Aber nur auf kurze Sicht.

Die Bedeutung des Handwerks liegt in seinem inneren Werte. So wie man heute in der Zeit des Dampfers und des Motorschnellschiffes auf die Seglerausbildung des Matrosen nicht verzichten kann, weil nur diese Ausbildung den innigen Kontakt vom Menschen zum Element, zu Wind und Wasser gibt, so kann man auch bei der noch so ausgeklügelten industriellen Fertigung und finanziellen Organisation auf die Uranfänge der Bemeisterung des Stoffes durch die Hand nicht verzichten. Denn aus diesen Uranfängen wächst die innere Haltung des Meisters, die den einzelnen zum Beherrscher des Stoffes, der Gestalt, der Organisation und der Umstände letzten Endes macht.

Aber nicht nur als Ursprung alles gewerblichen Fortschrittes bedeutet uns das Handwerk etwas, nicht nur als der große gewerbliche Lehrmeister der Nation, sondern auch als besonderer Bestandteil unseres Berufslebens. Jeder Meister des Handwerks umfaßt jeweils einen geschlossenen Bereich, den sein Auge übersehen, den seine Hand meistern und den sein Sachverstand begreifen kann. Die völlig abgerundete geschlossene Erscheinung des Handwerksbetriebes, der keiner fremden Fachleute bedarf, um zu wissen, was richtig ist, vermittelt uns ein Bild der gleichen urwüchsigen Kraft wie ein Erbhofbauer.

Heute steht das Handwerk an einer Wende. In den vergangenen Jahrzehnten war die Industrie im Vordergrunde des allgemeinen Interesses. Der Junge, der sich etwas zutraute, der ging zur Industrie. In der Industrie aber war die Arbeit, seitdem die Organisationsweise Walther Rathenaus Schule gemacht hatte, darauf aufgebaut, möglichst viel ungelernte Arbeitskräfte zu beschäftigen: man brauchte dann nicht so hohe Löhne zu zahlen und man war unabhängiger von gelernten Arbeitern. Man konnte einstellen und entlassen, wie die Konjunktur es forderte. Die unbedingt notwendige intelligente Arbeit machten die Angestellten, die Ingenieure. So setzt sich heute die Industriebelegschaft nur knapp zur Hälfte aus gelernten Arbeitern, das heißt Facharbeitern, zusammen. Von der anderen Hälfte sind rund zwei Drittel ungelernte Arbeiter und ein Drittel Angestellte. Anders im Handwerk. Hier machen die Eigentümer, die in der Industrie zahlenmäßig verschwinden, ein Drittel aus, während fast zwei Drittel gelernte Arbeitskräfte sind. Da natürlich auch die Eigentümer gelernte Männer sind, setzt sich das Handwerk aus nahezu hundert Prozent qualifizierten gelernten Arbeitskräften zusammen.

Während also der kleine Handwerksbetrieb ein Höchstmaß von Forderungen an Fachkönnen, an kaufmännischer Wendigkeit, an Charakter stellt, ein Höchstmaß, dessen Fehlen sofort peinlich auffällt, versuchte früher der industrielle Fabrikbetrieb in der Menge mit einem Mindestmaß von qualifizierten Eigenschaften auszukommen.

Man muß sich das vergegenwärtigen, um die Bedeutung der bisherigen handwerklichen Entwicklung und des jetzigen Zustandes vor Augen zu führen. Dieser jetzige Zustand erscheint als Endpunkt einer Entwicklung, in der ungezügelte wirtschaftliche Durchsetzung den kleinen Betrieb beiseiteschob, und als Anfangspunkt neuen Werdens. Man wird verstehen, warum das Handwerk heute, gerade heute beim Durchbruch des deutschen Sozialismus, auch am Beginn einer neuen Entwicklung steht. Es wäre falsch, zu glauben, daß die Entwicklungskurven in derselben Richtung laufen werden, wie sie bisher gelaufen sind. Wie es falsch wäre, etwa zu glauben, daß derjenige Gewerbezweig, der den größten selbständigen Arbeitsspielraum, der die reichsten Entfaltungsmöglichkeiten für die berufliche und kulturelle Leistung des Deutschen Menschen bietet, bei seinen jetzigen Aufgaben stehenbleiben würde.

Ein Umbruch, wie wir ihn heute erleben, dessen Beginn wir erst ahnen, wird die Ordnung, nach der unser Volk sich seine Güter und seinen Lebensunterhalt schafft, nicht unberührt lassen. Wir würden die Aufgaben des Handwerks zu eng fassen, wollten wir sie allein in der Erledigung der jetzt anfallenden Arbeiten unserer Volkswirtschaft sehen. Gewiß leistet es diese notwendigen Dienste: als Bäcker, als Zimmermann, als Friseur, als Reparatur-Schlosser. Aber sein eigentlicher Beitrag zur Weiterentwicklung unseres Volkes, zur Hervorbringung neuer Formen, geht darüber hinaus.

Die Lebensfähigkeit des Handwerksbetriebes wird nicht nur von außen her durch bestimmte Aufgaben, die am besten vom Kleinbetrieb zu lösen sind, bestimmt, sondern ebenso und noch mehr von innen heraus: durch die Leistungsfähigkeit des Meisters.Für das ganze Bäckerhandwerk gilt es, daß es mit der Bevölkerungszahl wächst, für das ganze Kraftfahrzeughandwerk gilt es, daß es darüber hinaus zunimmt, und für das ganze Böttcher- oder Drechslerhandwerk gilt es, daß sie zurückgehen, aber niemals hat diese Aussage Gültigkeit für den einzelnen Betrieb. Hier entscheidet der Meister. Und ein tüchtiger intelligenter Meister eines niedergehenden Handwerkszweiges wird seinen Betrieb erfolgreich führen, ja er wird, und dafür gibt es manchen Betrieb als lebendigen Beweis, ein verwelktes Handwerk, wie Weben und Töpfern, zu neuer Blüte bringen, während ein untüchtiger, unselbständiger Mann auch in einem emporstrebenden Zweig zurückbleibt und verkümmert. So entscheiden letztlich nicht die Verhältnisse, sondern der einzelne hält sein Schicksal und damit dasjenige seines ganzen Standes in der Hand.

Das geistige Antlitz unseres Volkes, welches die gegenständliche Welt nach seinem Vorsatz formt, weist Ideen und Eigenschaften auf, die, allgemein verstanden, ihren besonderen Ausdruck in den einzelnen Berufen finden. Die Idee der Gerechtigkeit und des Rechts, die zu fassen unserem Volke gegeben ist, erscheint in der Welt der Berufe als Richter und Rechtswahrer. Die Idee des bedingungslosen Einsatzes, der Einordnung und der Kameradschaft vermag unser Volk zu leben, und es verkörpert sie in seinem Heere. Jeder Beruf, der wirklicher Beruf und Berufung ist, besteht aus einem unmittelbar wahren Gedanken, der praktisch gelebt wird. – So auch im Handwerk.

Seine Idee ist die Meisterschaft.

Die ersten Kulturzeugnisse, das Bronzeschwert, der Tonkrug, die wir von unserem Volke besitzen, sind handwerkliche Arbeit. Aus dem Schoße des Handwerkes erwachsen die Erbauer unserer Dome, aus der Handwerkswerkstatt kommen Albrecht Dürer und Matias Grünewald, und schließlich in neuester Zeit entwickelt sich aus dem Handwerksbetrieb die erzeugungsmächtige Fabrik. Das Handwerk ist Ausgangspunkt und Sammelbecken jener Einstellung, die mit souveräner Überlegenheit an die Dinge herangeht, sie formt und handhabt. In den großen Zeiten unserer Volksgeschichte entstehen aus dem Handwerk jene neuen Berufsformen, die eine Meisterung von Ding und Umstand bedeuten.

Und im Handwerk selbst ist nur das von Dauer und wirkliches Handwerk, was mit dieser Idee übereinstimmt: der Meister des Fachkönnens, der Berufserzieher, der selbständig wirtschaftende Mensch. Wo Unzulänglichkeiten sind, da liegt es am Fehlen der Meisterschaft in einem der Bereiche.

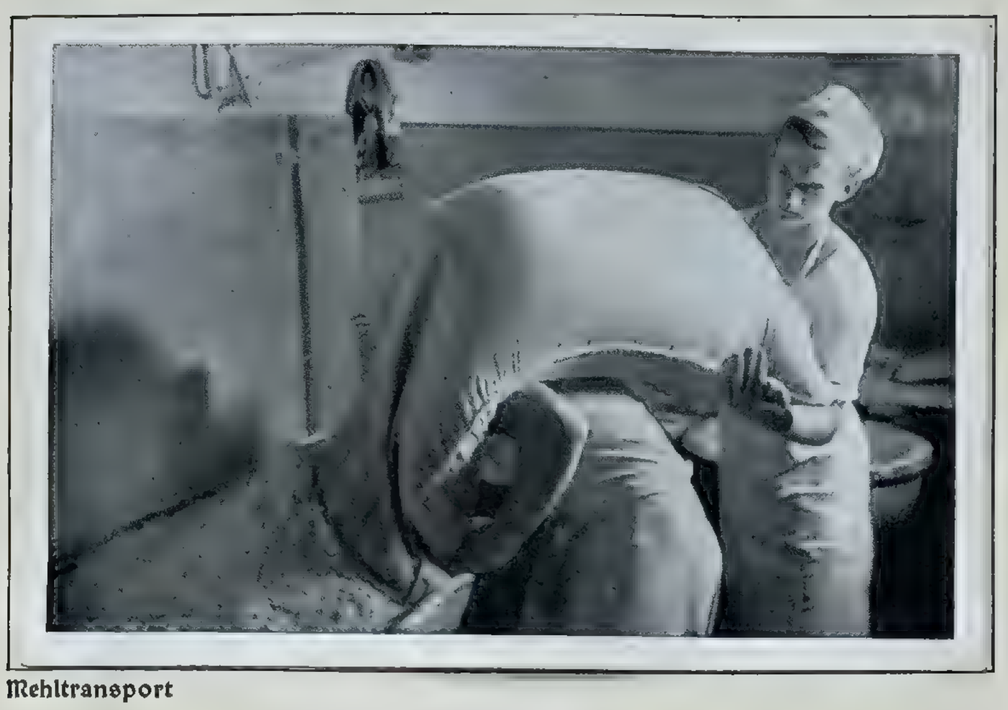
Die tatsächliche Berufsgestalt entspricht verständlicherweise nur mehr oder weniger der Idee. Und je weniger sie es tut, das heißt, je unvollkommener Handwerksmeister heute noch erscheinen, um so aussichtsreicher ist der betreffende Beruf. Aussichtslos ist nur der Beruf, dessen Möglichkeiten bis zum letzten bereits praktisch erfüllt sind, und aussichtsreich ist nur der Beruf, bei dem noch vieles bessergemacht werden kann. Eine andere Beurteilung der Aussichten im Handwerk ist ein Unding, denn das Handwerk kennt keine vorgeschriebenen Laufbahnen, es kennt keinen festen Nachwuchsbedarf, gerade das ist ja das Kennzeichen des Handwerkers, daß er auch in der Lage ist, etwas Neues zu ersinnen – in der Fertigung oder in den Absatzmethoden – und so überraschende Änderungen einzuleiten. Und weil der Entwicklung der ursprünglichen Volkskräfte gerade im Handwerk durch die Betriebsform, die von einem völlig gemeistert werden kann, viel freier Raum gelassen ist, gerade deshalb gibt es an sich keine größeren Aussichten für den selbständigen Charakter als gerade im Handwerk – ja oft gerade in den bedrohten Handwerkszweigen, die zum kämpferischen Einsatz herausfordern.

Die Idee des Handwerks ist bei weitem nicht erschöpft. Sie führt zu immer vollkommeneren Formen. Aus der zunehmenden Verwirklichung der Meisterschaft ergibt sich der gestaltende Beitrag, den das Handwerk über die Erfüllung seiner Tagespflicht hinaus leistet. Diese Aufgabe steht als das eigentliche Ziel vor unseren Augen – das kulturelle Antlitz unserer Zeit – von der Haartracht bis zum Säulenkapitel, vom Geschmack des Brotes bis zur Form kostbarer Goldschmiedearbeit herauszumeißeln.

Der Wille, die beruflichen Dinge immer besser zu meistern, weckt in uns den Einsatz, ganz und gar auf eigene Verantwortung zu handeln, und aus diesem Einsatz wachsen die neuen Formen und Leistungen hervor. So besteht die erste und unabdingbare Eignung zum Handwerksberuf in der Bereitschaft, sich ganz einzusetzen und Erfolg oder Mißerfolg nicht auf Verhältnisse abzuwälzen, sondern sich selbst zuzuschreiben. Diese Eignung kann nicht in Prüfungen festgestellt werden. Über die Bewährung im handwerklichen Berufsleben entscheidet nicht die Meinung eines Vorgesetzten, sondern nur Leistung und Erfolg. Niemand im Handwerk hat bei einem Mißerfolg das Recht, zu sagen: etwas anderes war schuld. Damit gibt er das Heft der Entscheidung aus der Hand; erst damit, daß er erkennt, von welcher Seite aus er es besser machen kann, behält er das Steuer für die zukünftige Entwicklung in der Rechten.

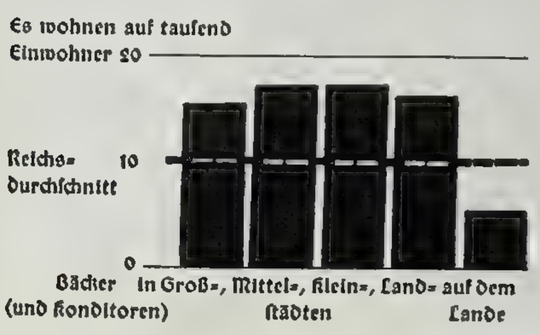
Die Eignung zum Handwerk entspringt der Lust und Liebe, dem heißen Wunsch und der nüchternen Überlegung: „Hier zeige ich, daß ich etwas kann und daß ich selbständig und frei Wertvolles leiste."

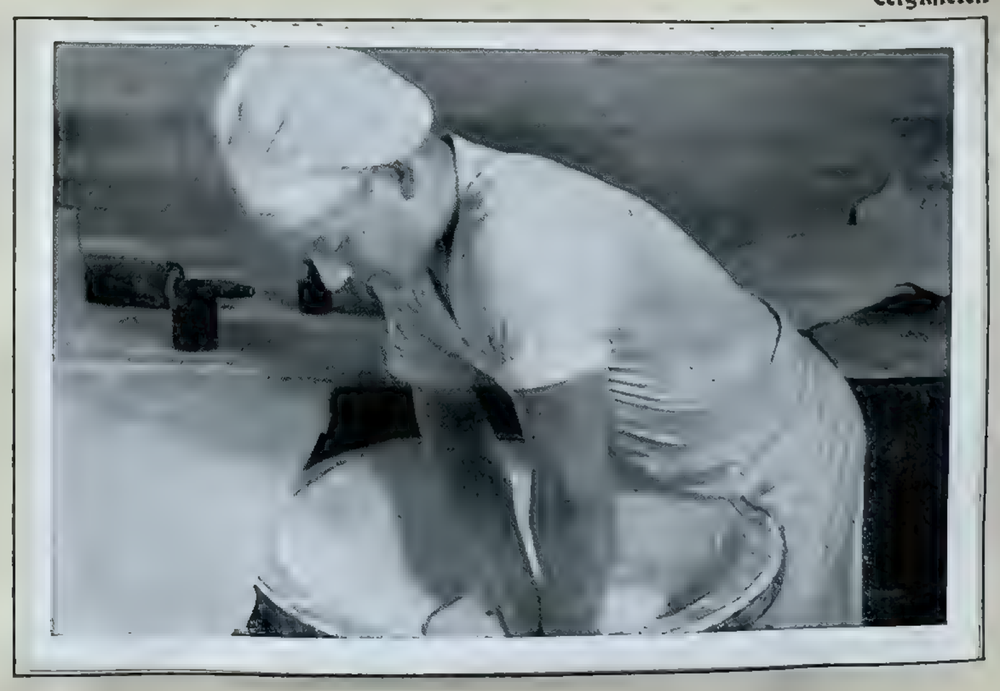
Bäcker



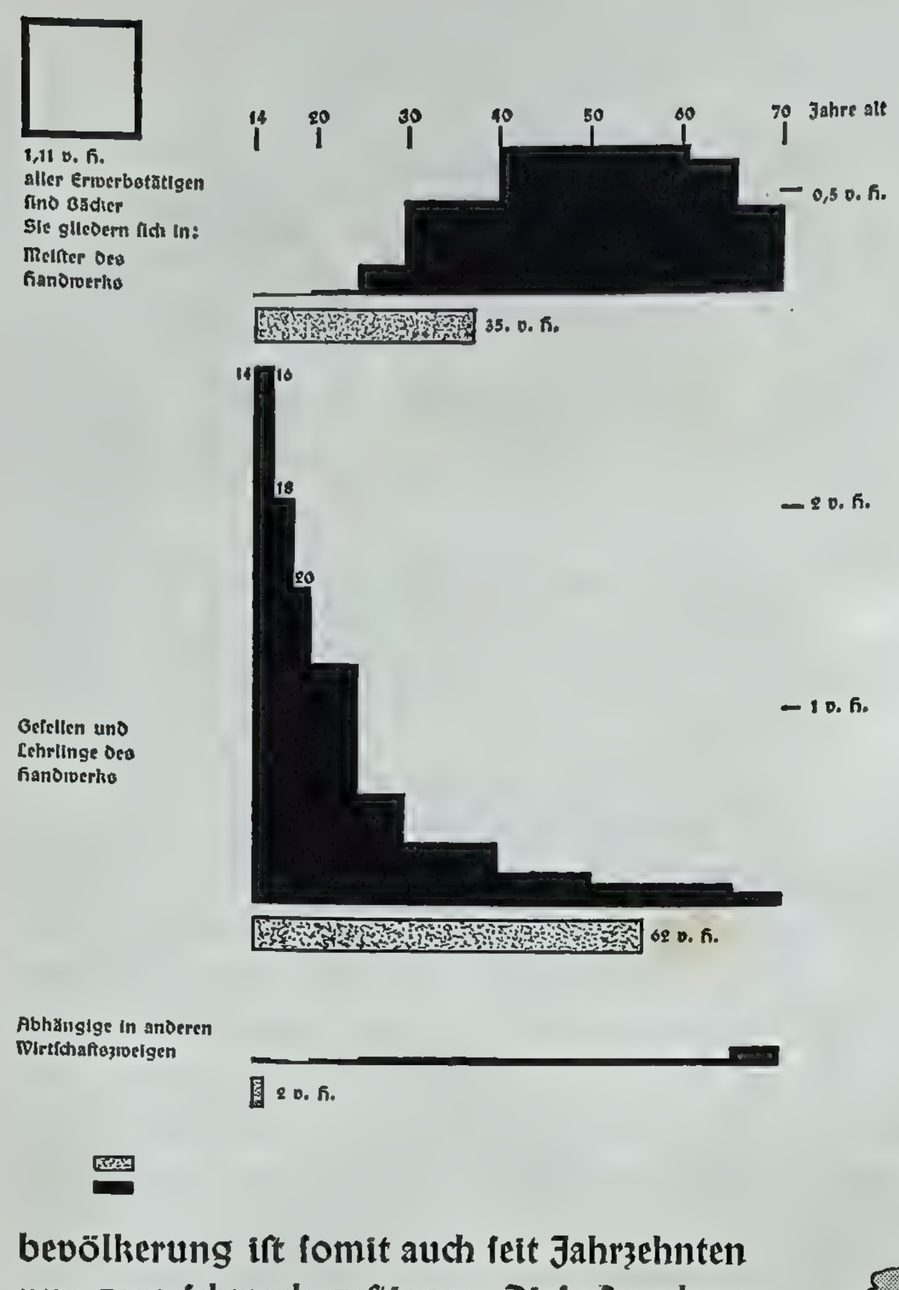
Mehltransport

In den westfälischen Dörfern trifft man bisweilen abseits der Bauernhäuser ein Bauwerk, das in seiner Art von allen anderen abweicht. Es ist das Backhaus, in dem die Bäuerinnen das Brot für ihre Familien herstellen. In einer bestimmten Reihenfolge, einmal die Woche, kommen sie mit ihrem Teig und feuern den Ofen an, der fast den ganzen Raum des Backhauses einnimmt. Zwei Vorteile sind mit dieser Einrichtung verbunden. Erstens braucht nicht jeder Haushalt einen riesigen Backofen, und zweitens fällt die Feuersgefahr, die vom Backofen ausgeht, für das einzelne Bauernhaus weg. Der Wunsch, das Backen nicht in jedem Haushalt, sondern nur an einem Orte vorzunehmen, hat es mit sich gebracht, daß sich zum Backofen bald der Bäcker fand – der Mann, der sich nun ausschließlich mit dem Herstellen des Brotes befaßte. Und dieser Bäcker konnte sich mit viel mehr Kunstfertigkeit und Liebe der Backware annehmen, als es der Hausfrau möglich war. Damit entstand eigentlich erst sein Beruf, der heute schon Jahrhunderte alt ist. Es versteht sich, daß der Bäcker vor allem in der Stadt sein Haupttätigkeitsgebiet fand. Auf dem Lande, wo der Bauernhaushalt das Korn selbst in der eigenen Scheuer hält, es selber mahlen läßt, ist das Backen in weit größerem Maße Aufgabe der Hausfrau geblieben. Der Bäcker bekommt das Mehl von der Mühle, und nun beginnt seine Arbeit. Es ist eine Arbeit, bei der er auf die Eigenart des Materials weitgehend Rücksicht nehmen muß. Nicht nur seine Hände mengen und formen den Teig, dieser arbeitet auch selbst, bis er die richtige Gare hat. Dann erst kann er zu Broten und Brötchen ausgearbeitet werden. Was der Meister lernte, die Erfahrung, die er selbst sammelte, gibt er dem Lehrling weiter, der später einmal auch Geselle werden wird. Die drei sind in ihrer Arbeit aufeinander angewiesen. Die Lehrlinge und die Gesellen, die Jüngsten des Handwerks, machen eine große Zahl im Bäckerhandwerk aus, eine größere Zahl als richtig ist. Denn es gibt nicht so viele Betriebe, daß alle Gesellen und Lehrlinge später einmal selbständig werden könnten, ja nicht einmal so viel, daß sie immer Arbeit finden können. So kommt es, daß eine große Zahl jener Lehrlinge und Gesellen, die im Jahre 1925 im Bäckerhandwerk





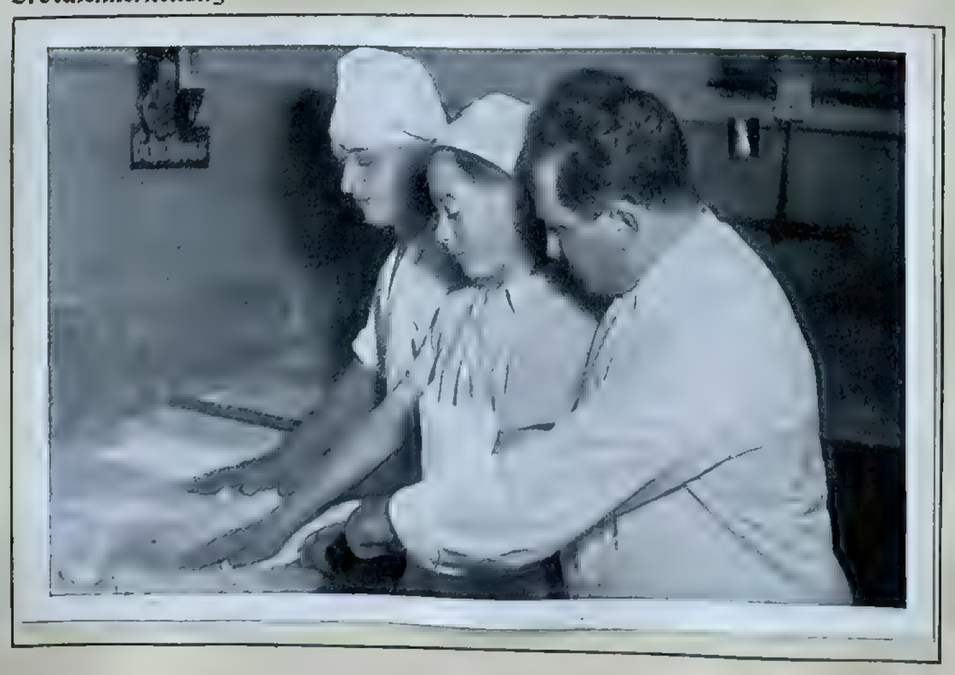
Teigkneten



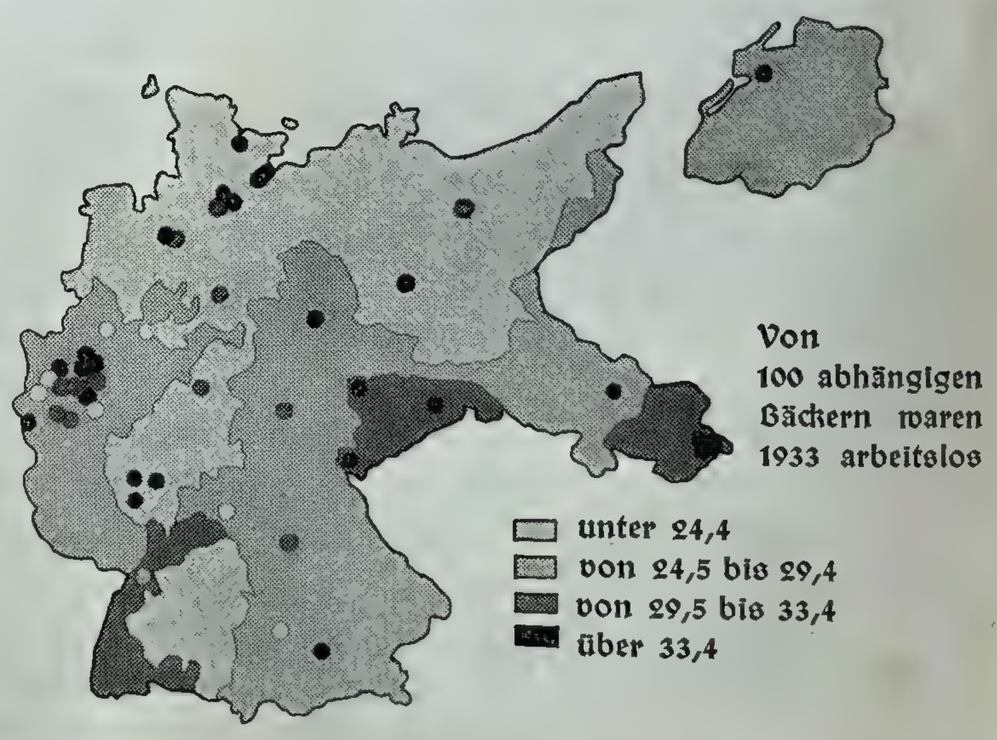
bevölkerung ist somit auch seit Jahrzehnten nur ganz schwach gestiegen. Diese Zunahme liegt nicht daran, daß mehr Brot gegessen wurde, sondern daß immer mehr Deutsche in die Stadt zogen, und in der Stadt wird das Brot eben fast nur von Bäckern gebacken. Vor

100 Jahren lebten noch zwei Drittel unseres Volkes auf dem Lande, heute leben zwei Drittel in den Städten. Darum ist auch der Bäckerberuf anteilig gestiegen. Sonst aber

Brötchenherstellung

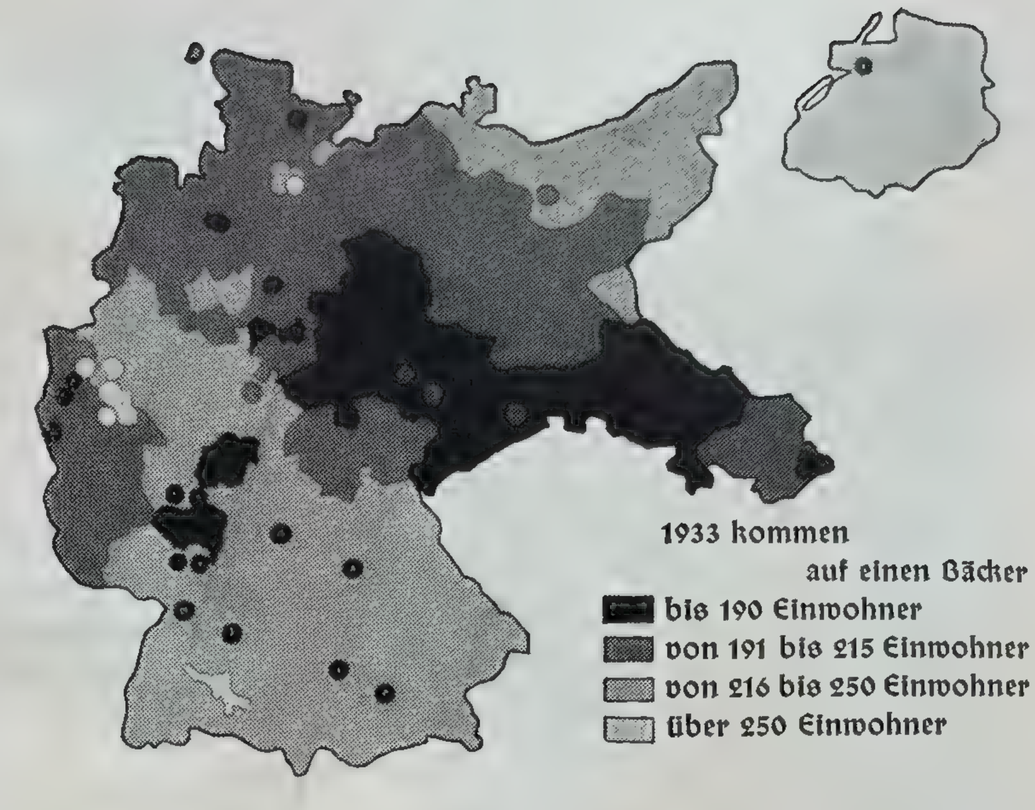


ausgebildet wurden und arbeiteten, heute arbeitslos sind. Es gibt tatsächlich kaum einen gelernten Beruf, in dem die Arbeitslosigkeit so groß war und noch ist wie bei den Bäckern, und zwar gerade in den größeren Städten, denn dort gibt es die größten Betriebe. Wenn der Meister nur einen Lehrling hat, dann kann er ihn eher auch als Gesellen durchhalten, als wenn er mehrere hat. Daß aber so viele Lehrlinge im Bäckerhandwerk waren, lag daran, daß viele Eltern meinten: „Wenn der Junge nur Bäcker wird, dann wird er schon immer Brot zu essen haben." Sie vergaßen aber, daß der Bäcker ja nicht für sich selbst Brot backt, sondern für seine Kunden. Diese können ihren Brotverbrauch nicht beliebig steigern. Wenn sie satt sind, dann wollen sie eben kein Brot mehr. Daher können auch nicht beliebig viel Bäcker im Reiche Arbeit finden, sondern immer nur so viel, daß der Brotbedarf der Bevölkerung durch sie gedeckt wird. Der Anteil des Bäckerhandwerks an der Gesamt-



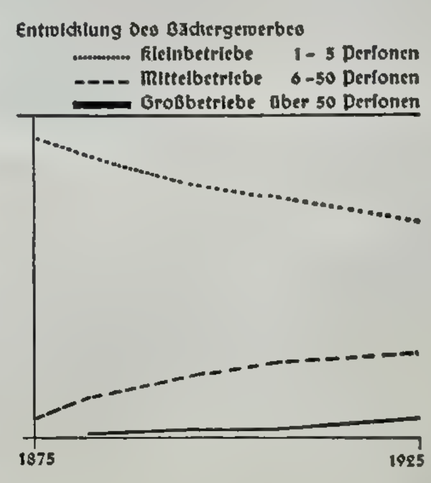
bleibt er im gleichen Verhältnis zur Bevölkerung. Es ist bei ihm nicht wie etwa bei den Radiomechanikern, deren Zahl in dem Maße zunimmt, wie Radioapparate gekauft werden. Die Brote und die Brötchen kauft bereits jeder täglich. Auf dem flachen Lande, wo die Kundschaft weit verstreut liegt, gibt es nur eine geringe Zahl Bäckereien. Lieber backt die Bäuerin das Brot selbst, als kilometerweit zum Bäcker zu laufen. Daher auch die geringe Zahl der Bäckereibetriebe auf dem Lande. Dasselbe übrigens auch in den jüngsten Großstädten. Wo die Bevölkerung dicht geballt lebt, wie zum Beispiel im Industrierevier oder in

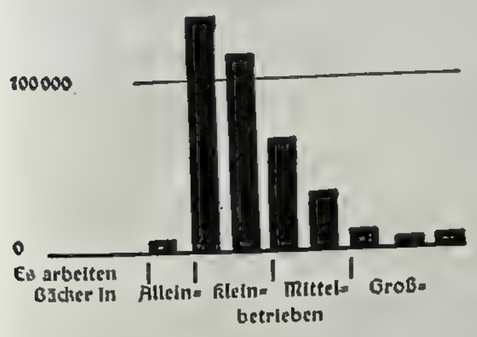
der Hafenstadt Hamburg, dort konnten stellenweise auch Brotfabriken entstehen und arbeiten. So sehen wir, daß die wenigsten Bäcker, auf die Bevölkerung gerechnet, in Ostpreußen und im Ruhrgebiet sind. In den übrigen Großstädten, ebenso in Sachsen, Schlesien und Mitteldeutschland, ist die Zahl der Bäcker am höchsten. Hier sind sie mit dem Werden und Wachsen des Volkes viel enger verbunden als in den schnell emporgeschossenen Städten des Industriereviers.



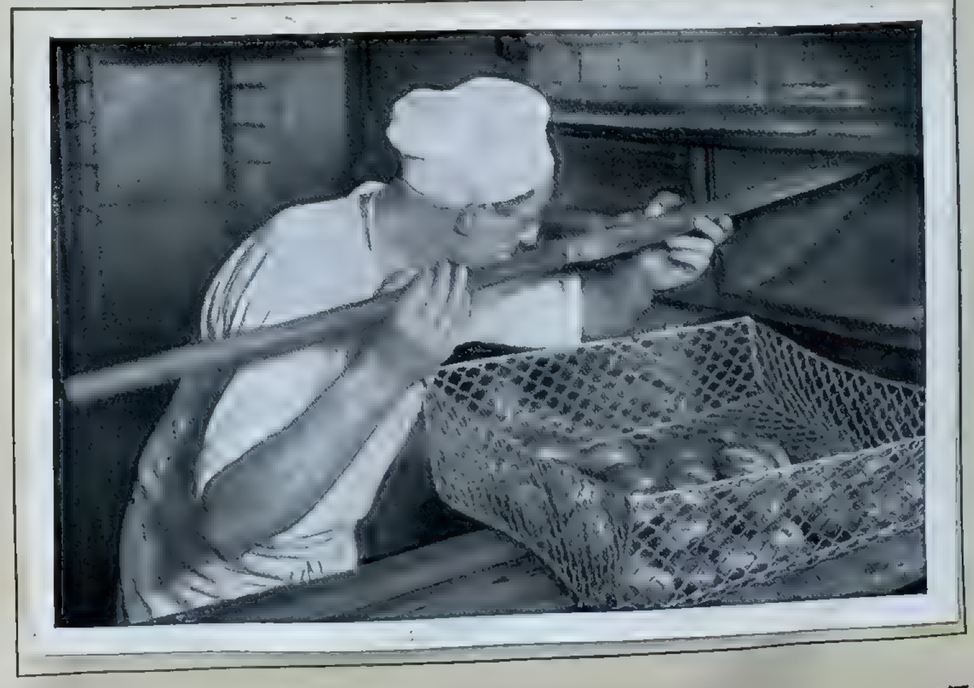
Unumgänglich gehört zur Einrichtung der Bäckereiwerkstatt der Backofen. Jeden Tag holen Geselle und Meister die Brötchen aus ihm heraus. Aber so ein Backofen ist teuer, und wenn er einmal steht, wird er auch nicht schnell abgerissen und wo anders hingebaut. Daher ist es im Bäckereihandwerk nicht leicht, sich selbständig machen. Damit ist aber auch die Entwicklung der Betriebe viel stetiger als in anderen Handwerken. Wenn sie auch abgenommen haben, so walten die Kleinbetriebe doch – wie seit Jahrhunderten – im Bäckerhandwerk vor. Wenn Mittel- und Großbetriebe in den letzten Jahrzehnten auf Kosten der Kleinbetriebe zunahmen, so liegt auch das nur an der starken Verstädterung. Normalerweise ist der Bäckerbetrieb klein. Nur in den Großstädten weisen die Betriebe vielfach größeres Format auf, weil dort mit den hohen Mietshäusern der einzelne Bäckerbetrieb eine größere Zahl von Volksgenossen in seinem Bezirk zu versorgen hat. Der wünschenswerte Zustand wäre jedenfalls der, daß jeder Bäckerlehrling schließlich bei meisterhafter Tüchtigkeit auch die Möglichkeit hat, Meister zu werden. Heute stehen dem besondere Schwierigkeiten durch die hohe Zahl der Anwärter im Bäckergewerbe und durch die hohen Kosten zur Selbständigmachung entgegen. Die hohen Anlagekosten seines Betriebes und der hohe Kundschaftsverkehr zwingen den Bäckermeister, sich mit viel Geldsachen zu befassen; er muß kaufmännisch

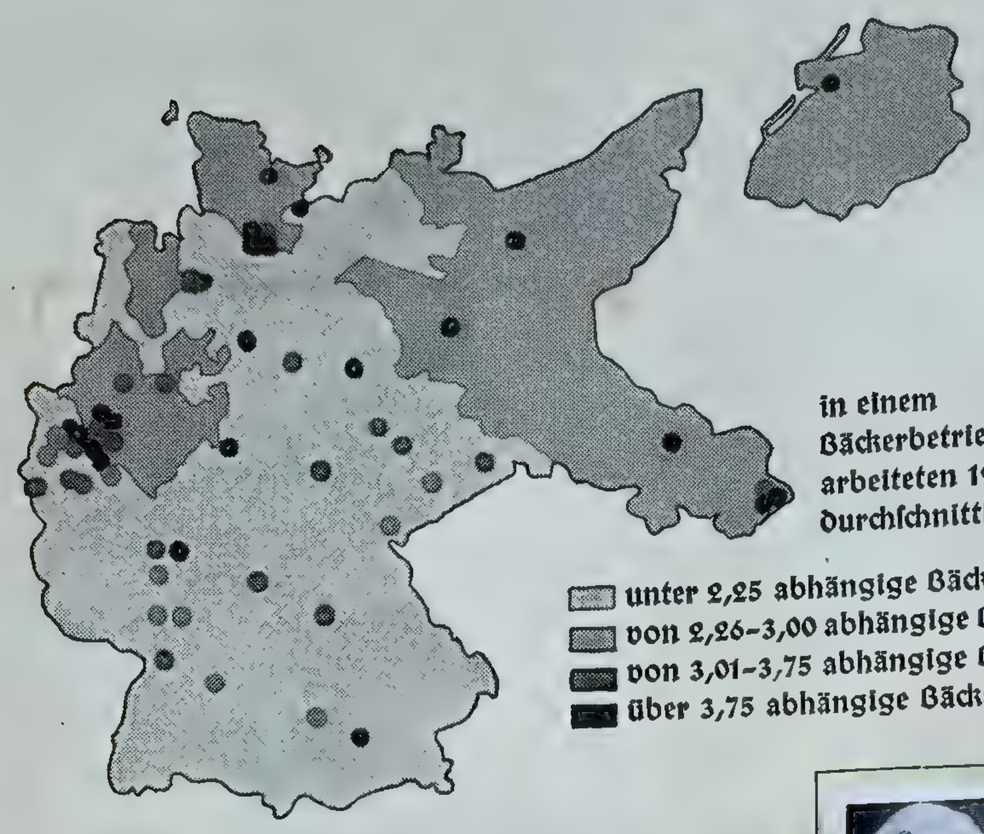
Auslegen der Brötchen





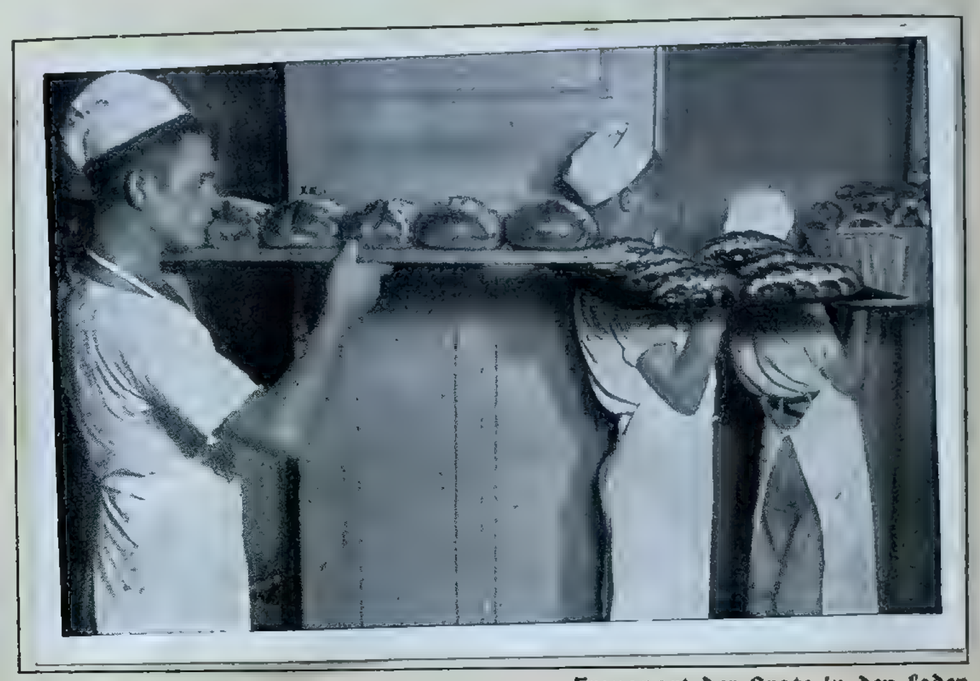
Ausräumen des Ofens





werker muß es der Bäckermeister verstehen, mit Geld umzugehen. Das werden allerdings Lehrlinge und Gesellen noch weniger bemerken. Aber alle, ob Lehrling, ob Geselle, ob Meister, umfaßt ein und dasselbe Berufserleben, ein und dieselbe Sorge für das tägliche Brot des Volkes.

denken. Aus Pfennigbeträgen sammelt sich am Abend der Inhalt seiner Ladenkasse, und von diesem Inhalt müssen nachher rechtzeitig das Mehl und die übrigen Rohstoffe beschafft, die Löhne, Steuern und die Miete bezahlt werden, Heizmaterial angeschafft werden und so weiter. Mehr als ein anderer Handwerker muß es der Bäckermeister verstehen, mit Geld umzugehen. Das werden allerdings Lehrlinge und Gesellen noch weniger bemerken. Aber alle, ob Lehrling, ob Geselle, ob Meister, umfaßt ein und dasselbe Berufserleben, ein und dieselbe Sorge für das tägliche Brot des Volkes.



Transport der Brote in den Laden

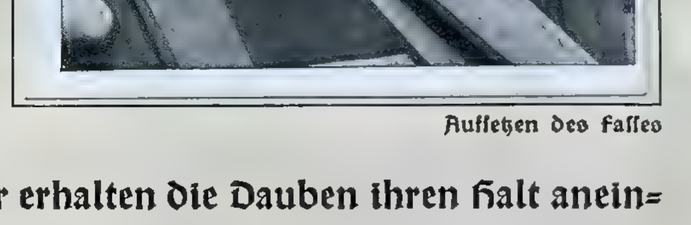
Böttcher, Küfer

Zum Riegel / Zum Spriegel /
Zum Prunk und zum Prank /
Wohl auf dem Tische /
Wohl unter der Bank. /

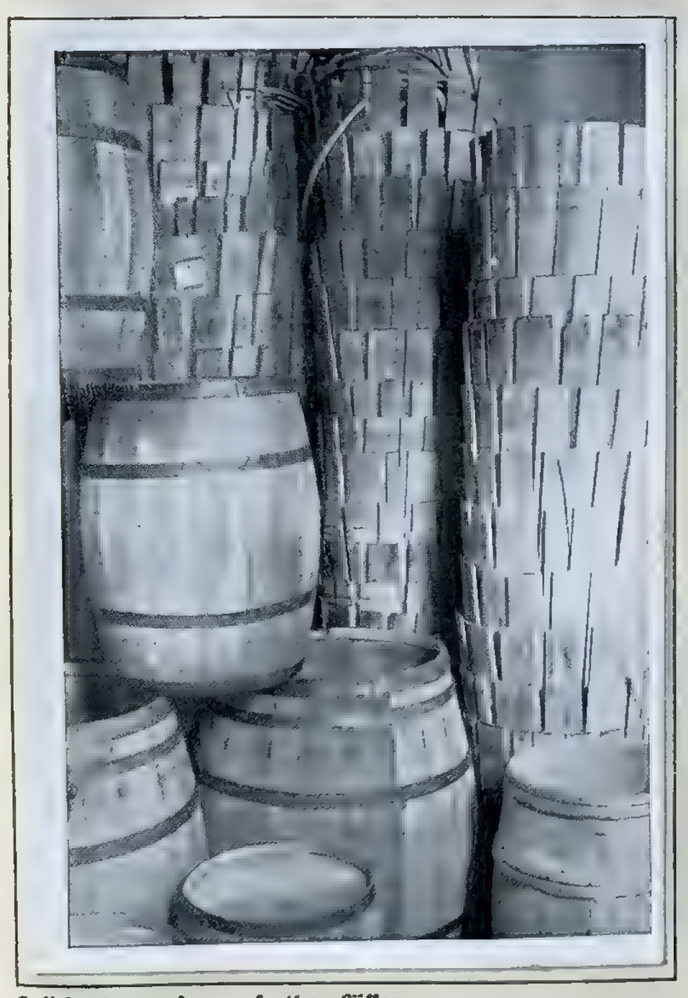
Das war der Taktspruch, den die Böttcher- und Küfergesellen in früheren Zeiten auflagten, wenn sie mit dem Setzhammer und mit dem schweren Schlegel um die großmächtigen Weinfässer so eins – zwei – drei – vier rundumschritten und auf den Eisenreifen so lange draufschlugen, bis er festsaß. Dabei knarrten und ächzten die starken Eichendauben, und der ganze Hohlraum des Fasses brummte und summte. Wohl dröhnt und rumort es heute immer noch in einer Böttcher- und Küferwerkstatt, jedoch der Taktspruch zum Reifenschlag ist verklungen. Die alten Handwerkssitten und -bräuche sind zum Teil in Vergessenheit geraten. Es zeigt sich auch in diesem Handwerk, daß die neue Zeit neue Formen verlangt, und wie schön auch die alten sein mögen – sie entsprechen nicht mehr dem Empfinden unserer heutigen Arbeitsmenschen im Handwerk. Die Arbeitsaufgabe des Böttcherberufes ist die Herstellung von Gefäßen aus Holz mit Hilfe einer

Abmessen der Dauben

bestimmten Arbeitstechnik: die Gefäße werden nicht etwa aus einem massiven Stück herausgeschnitzt, sondern aus einzelnen Holzleisten, den Dauben, zusammengesetzt. Diese Dauben werden dann durch die Faßreifen zusammengehalten. Wenn wir bedenken, daß das Faß mit seiner bauchigen runden Form aus gespaltenen Stäben gefertigt wird, dann werden uns die Feinheiten der besonderen, ausgeklügelten Herstellung klar. In diese Form müssen die Dauben gebracht werden, und zwar so, daß sie haarscharf zusammenpassen, weil das fertige Gefäß keinerlei Fugen aufweisen darf. Durch sie würde ja die Flüssigkeit, die im Faß aufbewahrt werden soll, herausfließen. Der Anfang der Böttcherarbeit ist daher das sorgfältige Schneiden der Dauben auf der Schneidebank und das peinlich genaue Einfügen auf der Fügebank. Sind die einzelnen Dauben in die vorgesehene Form gebracht, so wird das Faß im Setzreifen aufgesetzt. Hier erhalten die Dauben ihren Halt aneinander. Während die einzelnen Dauben losgelassen aus dem Setzreifen herausfallen würden, stehen sie fest da, sobald sie alle eingesetzt sind und sich im geschlossenen Kreis gegenseitig halten. Es gehört schon immerhin einige Kunstfertigkeit dazu, es soweit zu bringen, ohne daß einzelne Dauben inzwischen herausfallen. Dann werden, um den Halt zu verstärken, weitere Reifen aufgeschlagen. Jetzt hat das Faß schon eine feste Form und wird gefeuert und erwärmt. Dadurch wird das Holz geschmeidig, und man kann jetzt das andere Ende des Fasses auf der Winde zusammenziehen, so daß die symmetrische bauchige Form entsteht. Dann kommen die Ausputzarbeiten. Das Faß wird sauber ausgearbeitet und der Boden eingesetzt. Auf ähnliche Art stellt der Böttcher nicht nur Fässer her, sondern auch die verschiedensten anderen Holzgefäße: Wasch-



Aufsetzen des Fasses



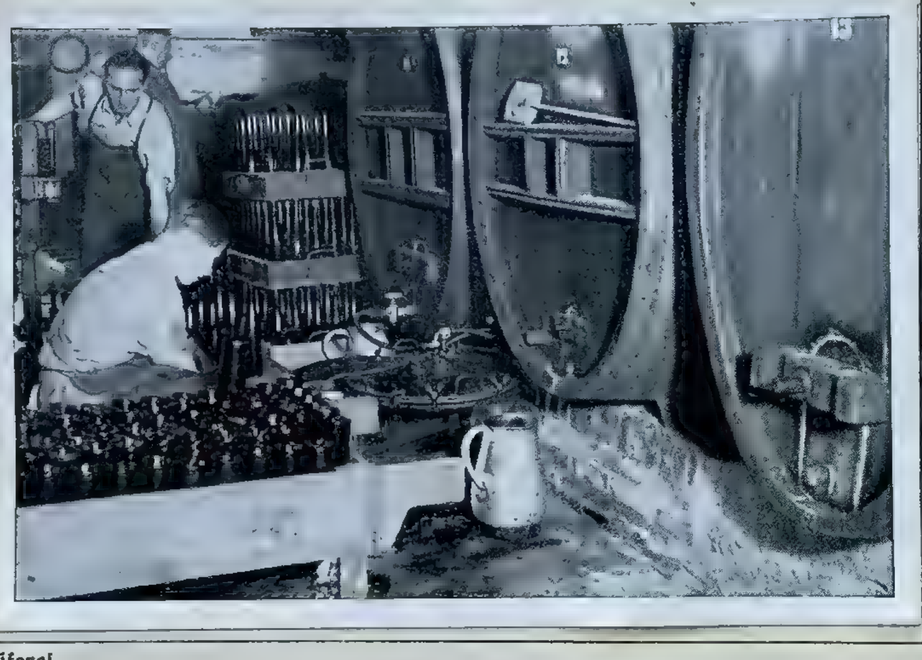
Halbfertige und ganzfertige Fässer

Treiben der Reifen

zuber, Holzwannen, Tränkeimer, Schlacht- und Jauchegefäße. Neben dem Böttcher steht der Küfer, der Wein in großen Fässern pflegt, klärt, schönt und abfüllt. Auch für Bierbrauereien fertigen Böttcher und Küfer die Gärbottiche sowie die Lager- und Transportfässer.

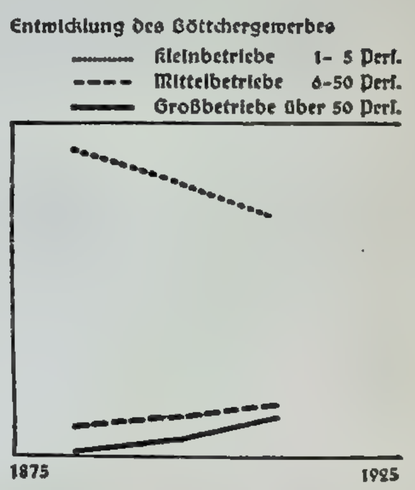
Ein mächtiger Konkurrent entstand für die Böttcherei in der Metallgefäßeindustrie. In der Böttcherei ist der Einfluß der industriellen Entwicklung nicht nur im inneren Betriebe durch Einführung von Holzbearbeitungsmaschinen fühlbar geworden, sondern vor allem durch Einwirkungen von außen her: Das Großgefäß

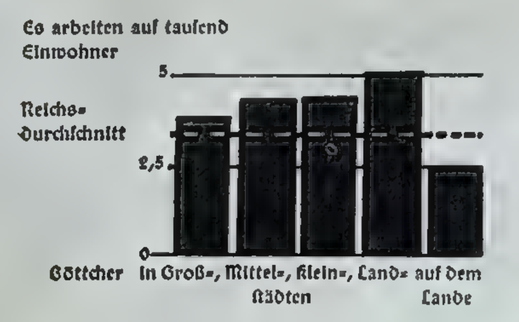
Zusammendrehen des Fasses

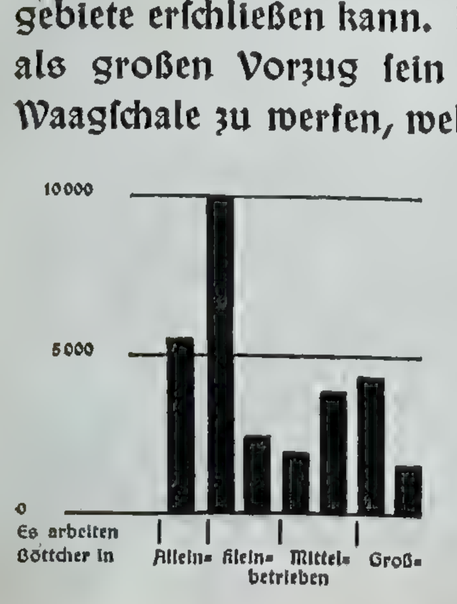


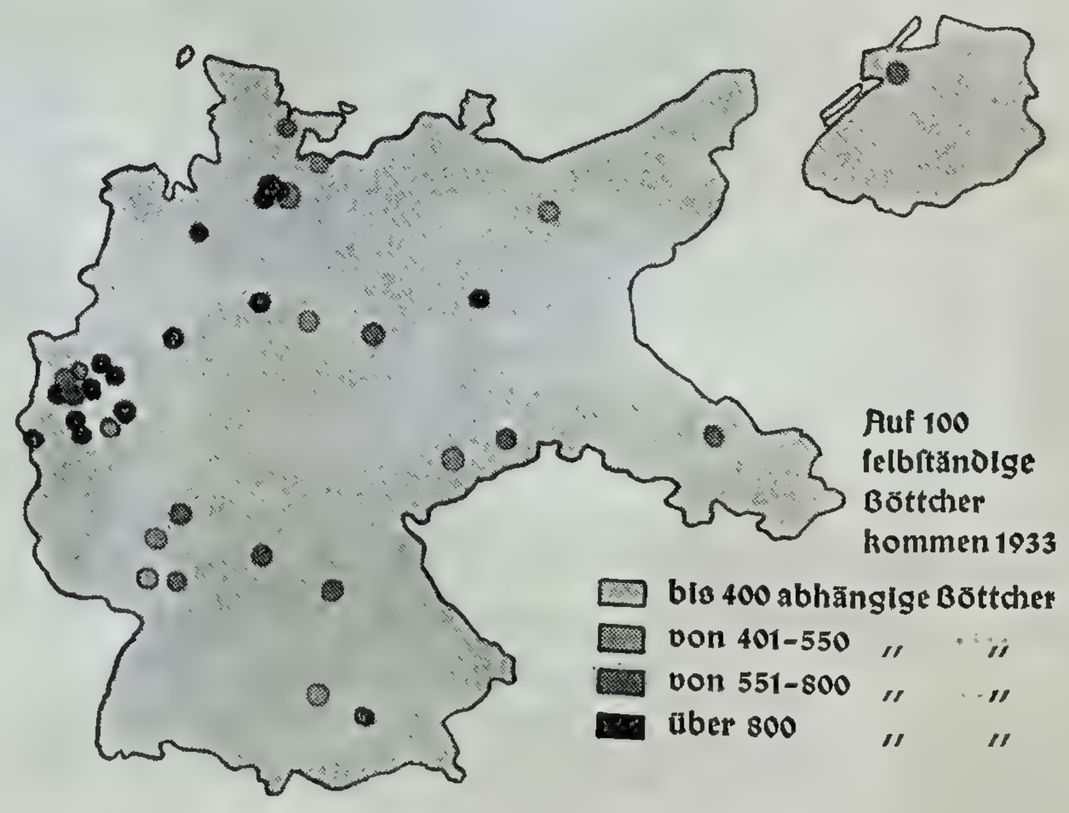
Küferei

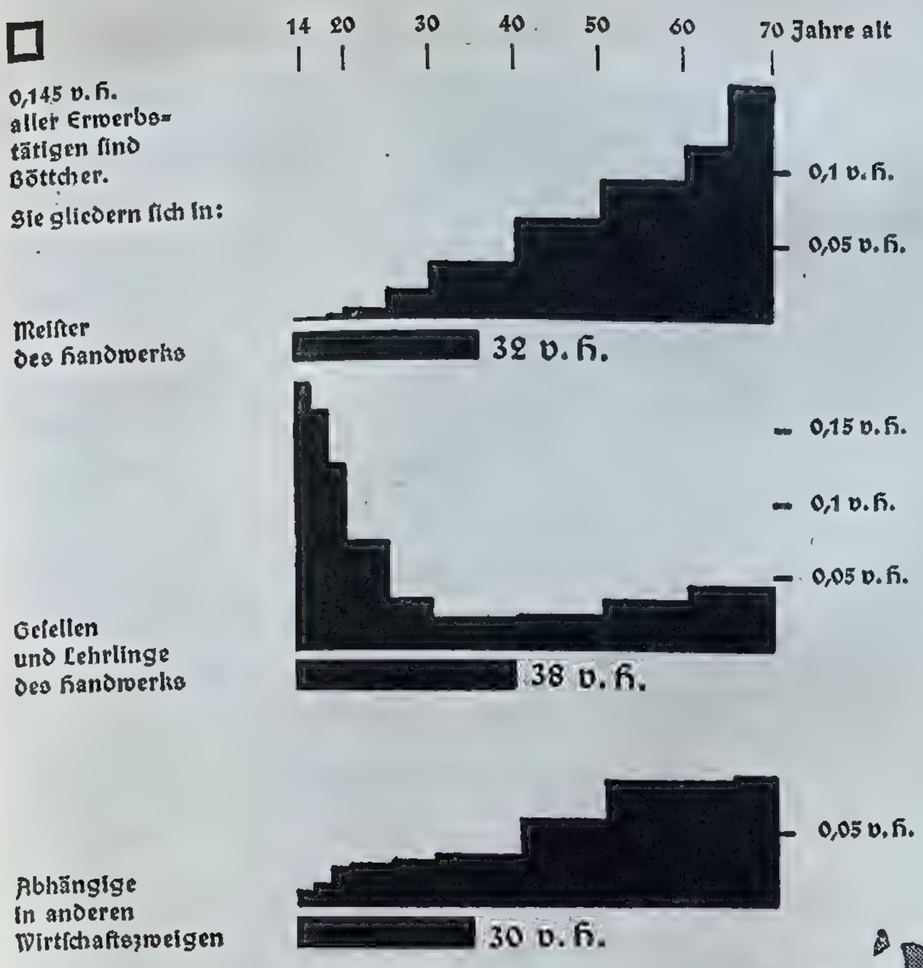
aus Holz wurde durch das Großgefäß aus Metall, das Blechfaß, verdrängt. So ging das Böttcherhandwerk recht stark zurück. Wo aber das Holzgefäß unentbehrlich war, weil zum Beispiel durch das Blech der Inhalt – man denke nur an Bier – verdorben worden wäre, da bildeten sich zum Teil Großbetriebe der Böttcherei heraus. Heute machen die in Großbetrieben beschäftigten Böttcher etwa ein Drittel aller Böttcher aus. Zwei Drittel sind Handwerker, die sich vor allem in den Klein- und Mittelstädten durchhalten. Das Böttcherhandwerk ist ein vorbildliches Beispiel dafür, wie ein Berufszweig, der durch die allgemeine Entwicklung zurückgedrängt schien, durch richtige Energie, Beweglichkeit und Umstellung sich neue Arbeitsgebiete erschließen kann. Der Böttcher hat als großen Vorzug sein Können in die Waagschale zu werfen, welches ja nicht an irgendwelche bestimmte Zwecke gebunden zu sein braucht. Ebenso wie er Holzgefäße für die Brauereien, für die Hausfrau





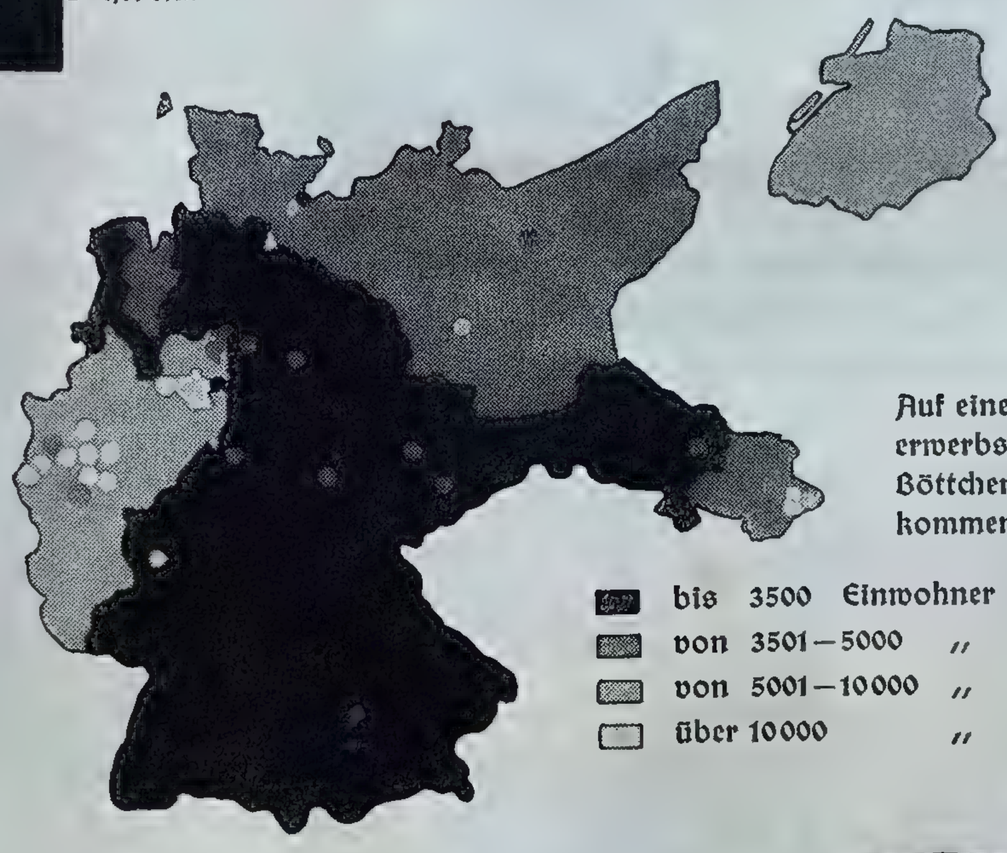






hergestellt, ebenso kann er, wenn er sich umschaut und seine Augen aufmacht, sein Können auch für andere Gebiete einsetzen. Neuerdings braucht die Landwirtschaft Grünfutterspeicher, das sind große Behälter, in denen das grüne Futter für das Vieh gestapelt wird. Diese können vom Böttcherhandwerk aus Holz gemacht werden. Oder ein anderer Böttcher setzt seine besondere Kunstfertigkeit ein und stellt kleine zierliche Bierkrüge, Zierpflanzenkübel und ähnliches aus Holz her. Das Können des Böttchers ist das, was er im Lebenskampf einzusetzen hat. Aufgeschlossenheit, geistige Regsamkeit, Erfindungslust und kunstfertiger Sinn sind die Waffen, die der auf seiner alten Scholle hartbedrängte Böttcher im Lebenskampf einzusetzen hat.

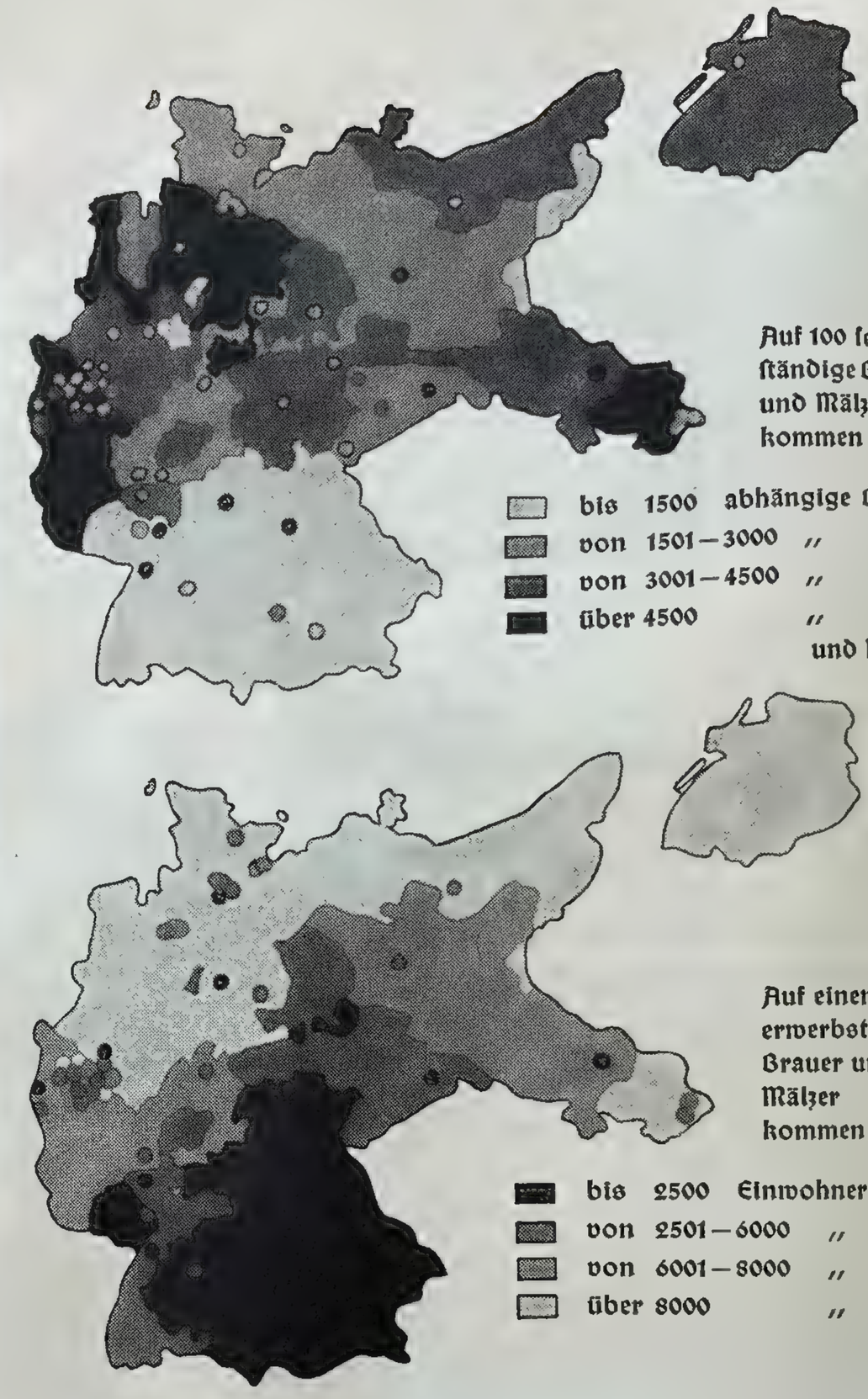
Von der Art dieses Einsatzes wird es abhängen, ob es mit dem eigenen Betrieb auf- oder abwärts geht, was stets in der eigenen Hand liegt und niemals in den Sternen geschrieben steht.



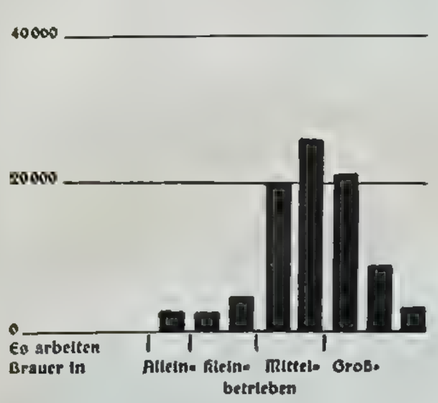
Brauer, Mälzer, Käser, Molker

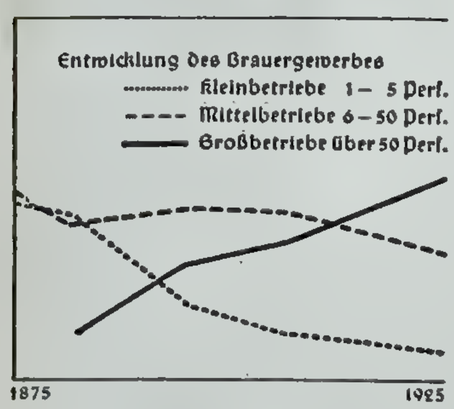
Das Biertrinken ist eine alte Sitte in Deutschland. Anfangs wurde das Bier von Frauen gebraut. Später, um das Jahr 1000, gab es Klosterbrauereien, und noch später wurde das Recht zum Bierbrauen einzelnen Städten verliehen. In diesen Städten durfte nur das dort gebraute Bier getrunken werden. Der Brauereibetrieb in der Stadt wurde unter der Oberleitung der Stadtverwaltung betrieben. Nur das Halbfabrikat, die Bierwürze, wurde im Brauhause hergestellt. Von dort holten sich die einzelnen brauberechtigten Bürger soviel von der Bierwürze, wie sie Bier brauen wollten. Aber schon im 15. Jahrhundert wurde das Bier im städtischen Brauhaus fertiggebraut, und die Brauberechtigten erhielten dann nur einen Anteil aus dem Erlös. Aus jener Zeit sind einzelne Städte, deren Bier sich eines weitverbreiteten, guten Rufes erfreute, bekannt: Magdeburg, Gardelegen. Später ging das Brauen dann in die Privathand über, und es entstanden die einzelnen Firmen und Betriebe. Eins ist an dieser Wandlung zu sehen: die Art, in der ein Erzeugnis

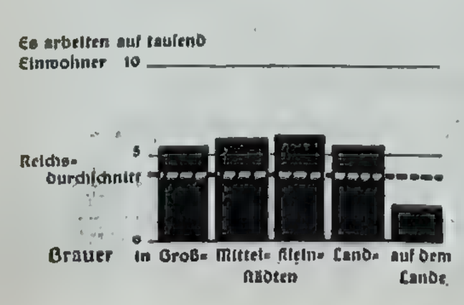
Mann mit Gersteeimer in der Hand



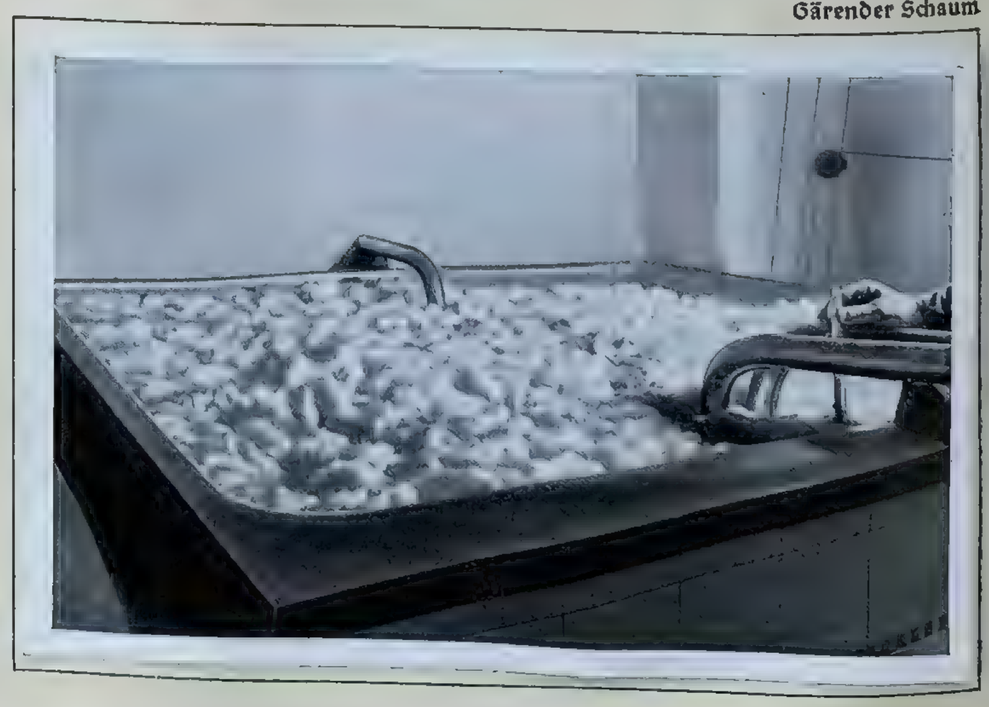
hergestellt wird, kann sich von Grund auf ändern. Und derjenige wird es jeweils herzustellen haben, der bei der gegebenen Sachlage die besten Voraussetzungen an Wissen und Können mitbringt. Beim Bier waren es zuerst die Hausfrauen, dann die Mönche, dann Stadtbeamte und schließlich die auf eigene Faust wirtschaftenden Handwerksbetriebe. Nun ist das Bier ein ganz besonderes Erzeugnis. Nicht ein Gegenstand wird geformt, sondern ein Getränk wird gebraut. Hat nun jemand genug große Räumlichkeiten und Gefäße, so kann er auf einen Schlag im gleichen Arbeitsgang gewaltige Mengen herstellen.





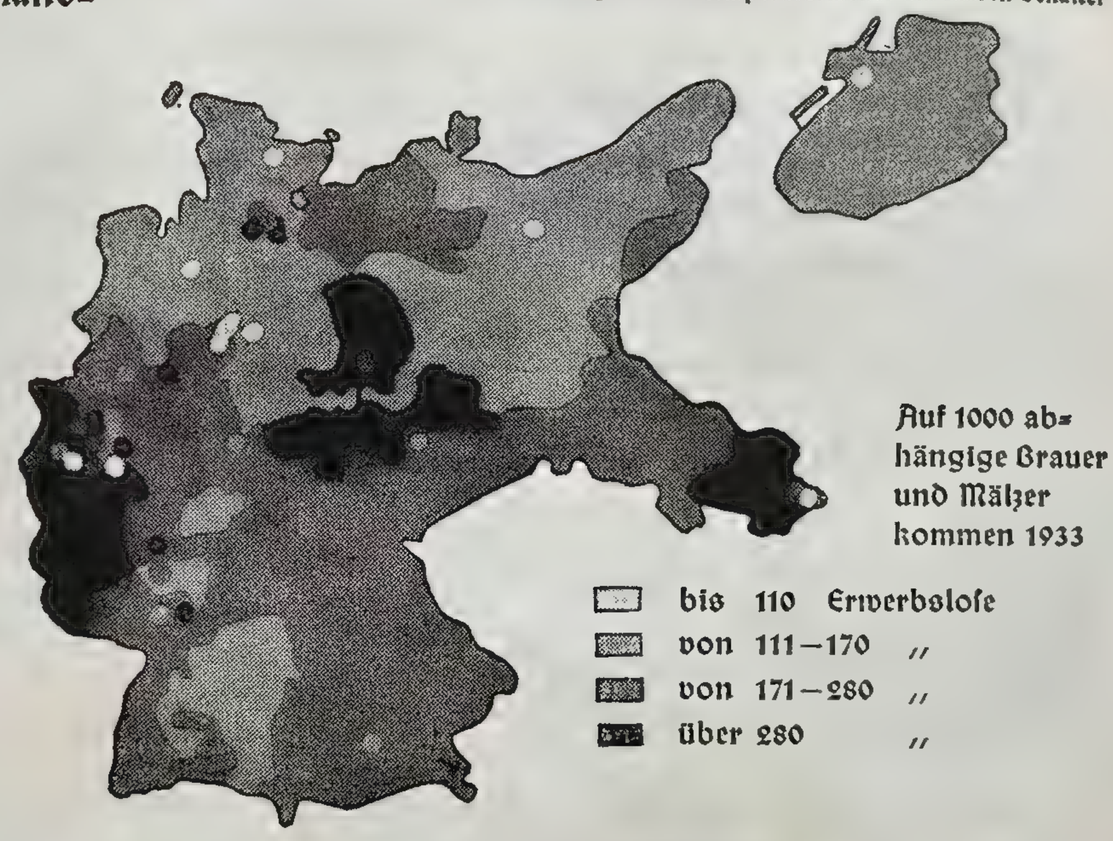


Gärender Schaum



Und so kommt es, daß gerade in der Zeit, in der die Großwirtschaft emporstieg, in der die Dampfmaschine es erlaubte, große Mengen zu bewältigen, große Brauereien emporwuchsen. Die Kleinbetriebe gingen zurück, und die Großbetriebe rückten in eine beherrschende Stellung ein. Nur dort, wo die Bierherstellung seit alters her bodenständig war, im Süden des Reiches, in Bayern, herrschen die kleinen handwerklichen Betriebe vor, während in den schnell emporgeschossenen Industriegebieten, im Ruhrgebiet, in Oberschlesien, in den Hafenstädten, die Großbetriebe erbaut wurden. – Nirgends ist das Brauer- und Mälzerhandwerk so verbreitet wie in Bayern. Es wurzelt dort in einer alten Gewohnheit und zeigt dadurch seine Krisenfestigkeit. In wirtschaftlichen Niedergangszeiten kann es deshalb auch von der Arbeitslosigkeit nicht so schnell niedergerungen werden wie die Brauereien der Industriegebiete.

Temperaturmesser am klaren Behälter



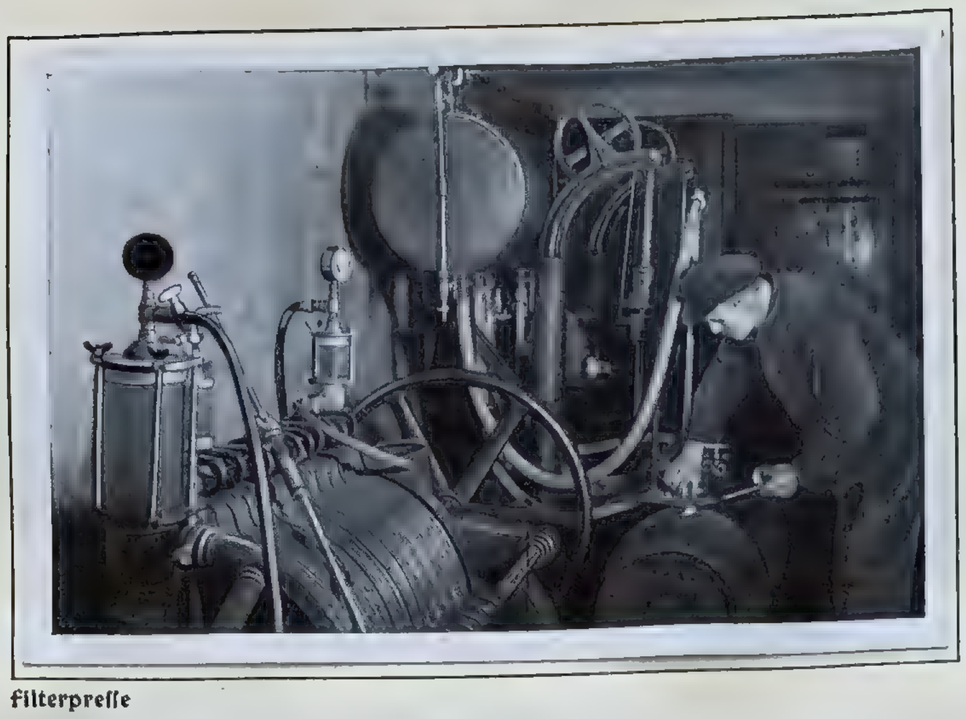
Auf 1000 abhängige Brauer und Mälzer kommen 1933

- bis 110 Erwerbslose
- von 111–170 „
- von 171–280 „
- über 280 „

Worin besteht denn nun eigentlich die Besonderheit bei der Bierbereitung? Die Gerste wird durch Feuchtmachen zuerst zum Keimen gebracht. Es entsteht das Malz im Korn, und dieses Malz wird dann zerkleinert, gekocht und aus der entstehenden Flüssigkeit durch Hopfen- und Hefezusatz das Bier gegoren. Aber niemals ist eine Gerstenernte wie die andere, und niemals ist ein Hopfen dem anderen gleich. Und jedesmal muß bei der Bierbereitung auf diese verschiedenen Eigentümlichkeiten Rücksicht genommen werden. So sorgfältig muß die Behandlung des Stoffes während der Bierbereitung sein, daß dauernd eine ganz bestimmte Temperatur einzuhalten ist. Einmal erwärmt – einmal

Eis

Säubern



Filterpresse

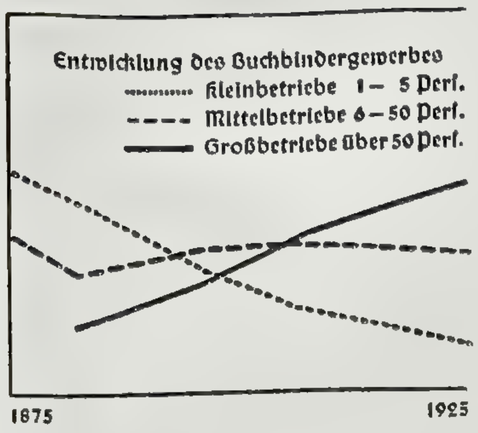
abgekühlt, denn Kälte und Wärme sind bei der Gärung und all den anderen inneren Vorgängen von besonderer Bedeutung. Wie groß auch die Flüssigkeitsmassen sind, welche verarbeitet und bewältigt werden – eine bis ins kleinste gehende Genauigkeit bei der Überwachung des Keimens, Maischens und Gärens ist erforderlich. Die Kühlmittel – das Eis – spielen eine große Rolle, daneben aber als oberstes Gebot die Sauberkeit. Die großen Gefäße müssen stets gereinigt werden, damit keine Rückstände übrigbleiben, die den ganzen Ausfall verderben können. Zum Schluß wird das Bier, bevor es abgefüllt wird, durch eine Filterpresse gepumpt, damit der Saft klar zum Verbraucher kommt. Aus den Gerstenkörnern entsteht das Bier. Ein langer kunstvoller Prozeß, der in allen Einzelheiten beherrscht sein will. Sogar das Wasser, seine Beschaffenheit und sein Geschmack spielen eine große Rolle bei der Bierbereitung. Wie das Brauen vor allem eine süddeutsche Spezialität ist, so ist es auch mit einem anderen handwerklichen Berufe, der Erzeugnisse unserer Landwirtschaft verarbeitet: die Käser und Molker. Während die Milch beim norddeutschen Bauern in großen Molkereien gesammelt wird und daraus Butter und Käse gemacht werden, übernimmt diese Verarbeitung vor allem in Bayern der handwerkliche Käser und Molker.

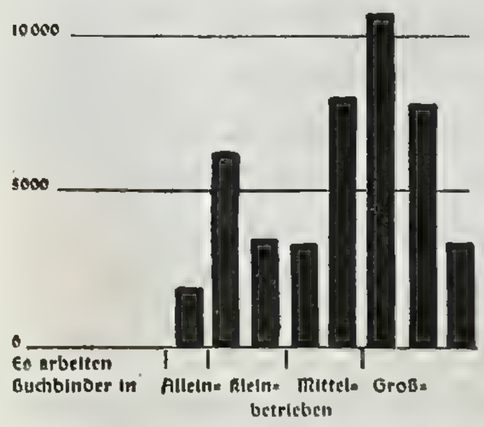
Buchbinder

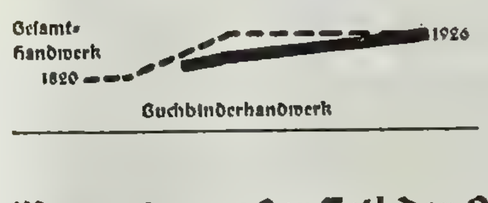
Man hat gesagt, daß man den Kulturzustand eines Volkes danach ermessen kann, wieviel Seife dieses Volk verbraucht. Viel besser aber als nach der äußeren Sauberkeit läßt sich der Kulturzustand eines Volkes nach seinen geistigen Gütern beurteilen. Diese geistigen Güter finden zumeist ihren Niederschlag im gedruckten Wort, und so weit die Bedeutung dieses Wortes über das Heute hinausgeht, wird es auf dauerhafte Weise am besten und edelsten in der Form des gebundenen Buches aufbewahrt. Diese Formgebung – das ist die Berufsaufgabe des Buchbinders. Er hat somit vor allem mit Papier, Pappe, Leder, Leinwand, Kleister und Fäden zu tun, Materialien, die nicht nur für Bucheinbände benutzt werden, sondern auch zur Anfertigung von Pappkästen, Kartonagen und so weiter. So kommt es, daß der Buchbinder nicht nur in den Buchbinderwerkstätten zu treffen ist, sondern ebenso auch in großen Kartonagenfabriken. Das wirkliche Buchbinderhandwerk dagegen pflegt die hochstehende Einzelleistung. Die eigentliche Arbeit des Buchbinders ist ein genaues Zusammenheften des losen Papiers, sauberes Beschneiden und sorgfältige Beachtung jeder Einzelheit. Ein Zeichen alter handwerklicher Kultur und handwerklichen Könnens ist dann das sauber gebundene Buch. Es ist nun so, daß die Bücher in den Städten und nicht auf

Leimen eines Buchdeckels

dem Lande gedruckt und gebunden werden. Die großen Bibliotheken, die besondere Buchbinderarbeiten – zum Beispiel Einbinden von Zeitschriften = Jahrgängen – benötigen, befinden sich auch in den Städten. So ist das Buchbinderhandwerk ein in erster Linie städtisches Handwerk, das auf dem Lande keine geeigneten Bedingungen für sein Wachstum findet. Der Anteil der Buchbinder steigt geradezu gesetzmäßig mit der Größe der Stadt. Darum hat auch das Buchbinderhandwerk im letzten Jahrhundert zusammen mit der Zunahme der Städte im Reich zugenommen.



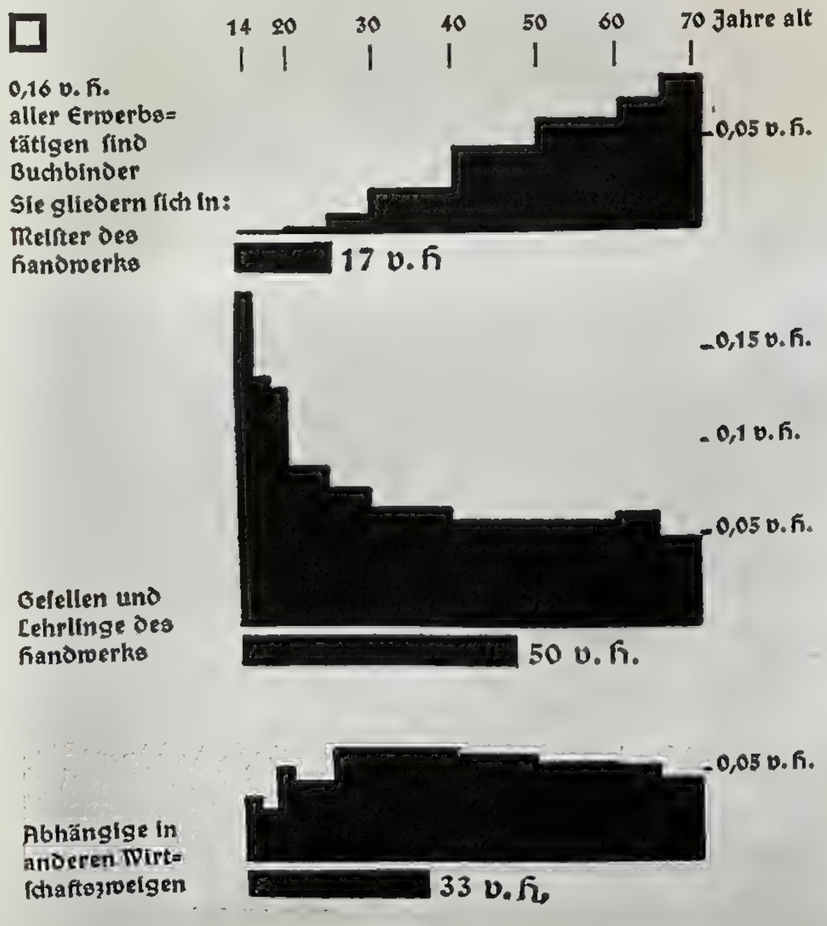




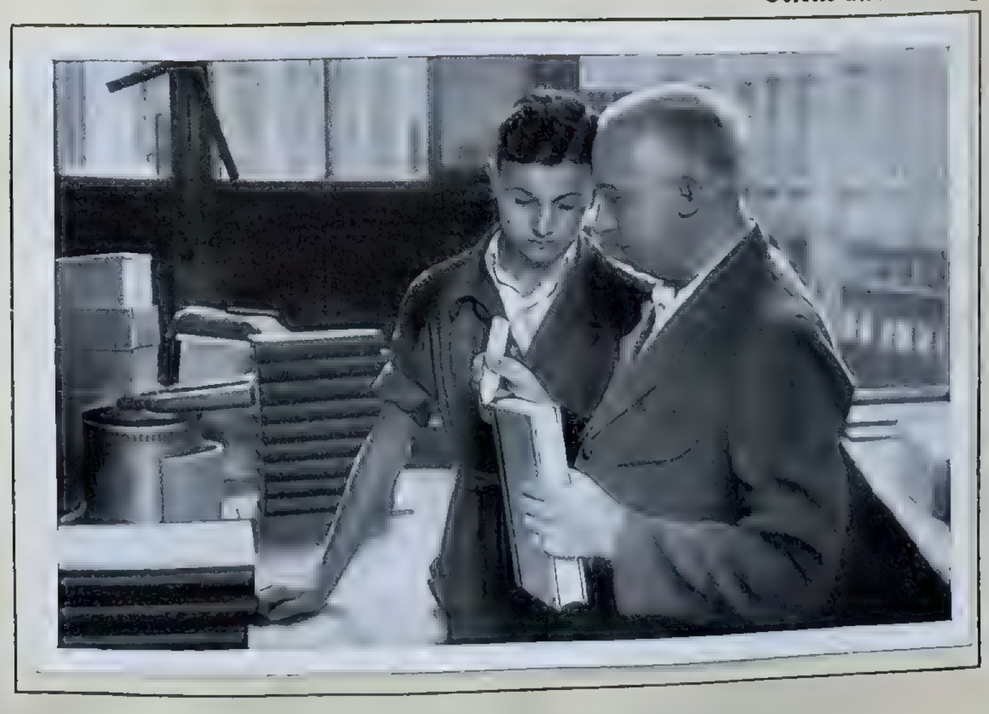
An der Heftlade

Am Messer

Wenn ein großer Teil der Buchbinder heute in Großbetrieben arbeitet, so trägt doch nach wie vor das Handwerk die berufliche Ausbildung. Die Industrie weist wenig Lehrlinge, dagegen viel Gesellen auf. Im Handwerk ist es umgekehrt. Bemerkenswert ist die Verteilung der Arbeitslosigkeit unter den Buchbindern: im äußersten Westen des Reiches und in Schlesien, in den zwei Gebieten, die nur einen schnellen, durch die Industrie hervorgerufenen Bevölkerungs=



Geselle und Lehrling



anstieg zu verzeichnen hatten, ist auch der Buchbinderberuf einer derjenigen Berufe, auf deren Arbeitsleistung die Bevölkerung am ehesten verzichtet, dort ist die Arbeitslosigkeit am stärksten gewesen. Aber in den Gegenden, wo seit alters her in großem Umfange Bücher geschrieben und gelesen werden, da legt man auch besonderen Wert auf die Art des Einbandes. Ob es nun ein Halblederband oder ein Ganzlederband sein soll, ob der Buchdeckel mit Leinewand, mit Papier oder mit Pergament überzogen werden soll, alles das sind Fragen, in denen der Buchbindermeister ein selbständiges Urteil besitzt. Er schätzt ab,

Meister und Lehrling

Auswahl des Einbandes

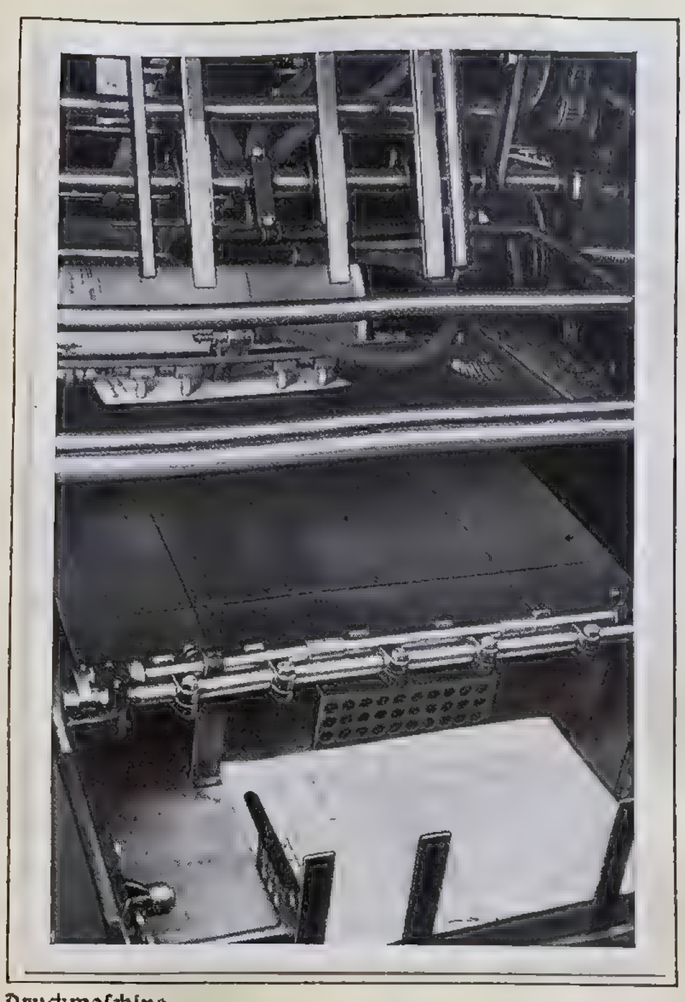
ob die Art des Einbandes auch zum Inhalt des Buches paßt. Man kann nicht einen fröhlichen Roman in dunkles Grau binden und ernste, tiefgründige Werke mit leichtsinnigen bunten Einbänden versehen.

In vielen Fällen hat der Buchbinder auch alte Bücher wiederherzustellen und alte vergilbte Pergamente wiederherzurichten. Das sind besonders qualifizierte Arbeiten, die nur ganz wenig Menschen in Deutschland, ja auf der ganzen Welt beherrschen. Solche Buchbinder finden ihr Arbeitsfeld in ganz Europa. Sie reisen von Bibliothek zu Bibliothek, um ihren Teil zur Erhaltung der alten Bücherbestände beizutragen.

Buchdrucker

Die erste Erfindung, die zum Buchdruckerhandwerk führte, wurde im Mittelalter von Gutenberg gemacht. Er kam auf den Gedanken, zum Druck einzelne Buchstaben zu verwenden, die man zu Wörtern, Sätzen, Zeilen und ganzen Buchseiten zusammensetzt und die nach dem Druck wieder auseinandergenommen werden können, um beim nächsten Druck wieder für neue Wörter, Zeilen und Seiten verwendet zu werden. Diese Zusammensetzarbeit ist die Tätigkeit, die der Setzer ausführt. Auf einer Schiene, dem Winkelhaken, setzt er die einzelnen Buchstaben ab, natürlich in umgekehrter

Am Setzkasten



Druckmaschine

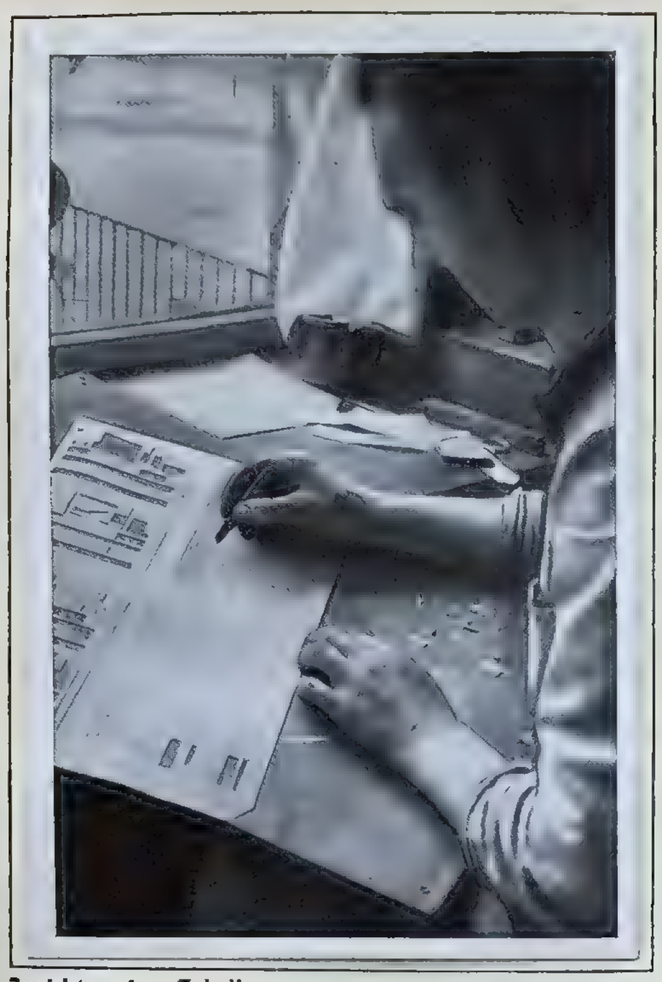
Form, das heißt in Spiegelschrift. Vor großen Pulten mit verschiedenen kleinen Fächern für die einzelnen Buchstaben steht er und reiht Buchstaben an Buchstaben, Wort an Wort, Zeile an Zeile. Dann kommen die zu Seiten zusammengesetzten Zeilen in die Hand des Druckers, in die Druckmaschine. Klischees von Bildern werden noch eingeschaltet, und so entstehen die fertigen Druckseiten. Die einzelnen Buchstaben müssen noch unterlegt werden, damit der Druck ganz gleichmäßig wird, und diese feine Arbeit, bei der die Stärke eines Seidenpapiers schon eine Rolle spielt, ist die eigentliche Qualitätsarbeit des Druckers. Hat er erst die Maschine eingerichtet, dann druckt sie automatisch viele Bogen herunter.

Setzerei

Wie das Buchbinderhandwerk, ist das Buchdruckerhandwerk gleichfalls vor allem in den großen Städten verbreitet. Dort sind auch die größten Betriebe, die in den letzten Jahrzehnten erheblich zugenommen haben. Da aber die Klein- und Mittelbetriebe im gleichen Maße abgenommen haben, ist die Gesamtzahl der Drucker ungefähr gleichgeblieben. Der Buchdruckerberuf ist ebenso vielfältig wie unsere Schrifterzeugnisse. Briefbogen, Besuchskarten, Formulare, Zeitungen, Bücher, Pressebilder, farbige Bildwiedergabe, alle diese Gebiete werden vom Buchdruckerhandwerk umfaßt. Viele dieser Sparten sind im Laufe der letzten Jahre neu entstanden im Schrittmaß der modernen Technik, die immer neue Verfahren zur besseren und schnelleren Wiedergabe im Druck bereitstellte. Sie lassen sich in drei große Berufsgebiete einteilen: die Setzarbeit, den eigentlichen Druck an der Druckmaschine und die verschiedenen Reproduktionsarbeiten bei der Anfertigung von Bildern. In ganz großen Zügen erfordern die drei Gruppen des Buchdruckerberufs: die Drucker, Setzer und die Reproduktionshandwerker, auch drei verschiedene Begabungsrichtungen.

Einschieben des Satzes in die Druckmaschine

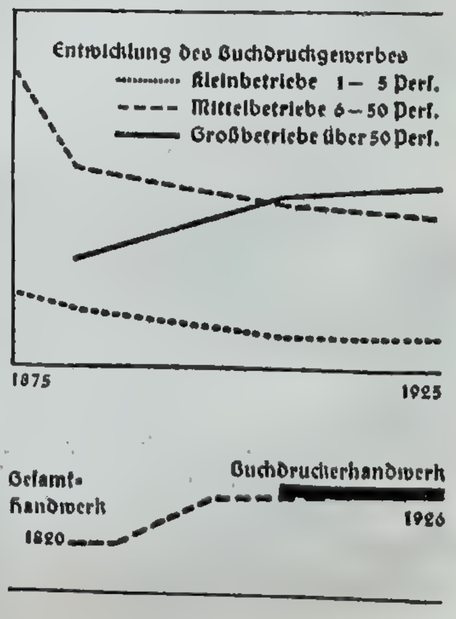
Bei dem Setzer kommt es auf das geschwinde, gleichmäßige Arbeiten, das Entziffern schwieriger Texte und das einwandfreie Beherrschen der Schreibregeln an. Seine Arbeit wird durch die Setzmaschine stark beschleunigt; er braucht hier nicht jeden einzelnen Buchstaben zu fassen und zusammenzusetzen. Er drückt auf Tasten wie an einer Schreibmaschine, und die Buchstaben reihen sich selbst zur Zeile zusammen.

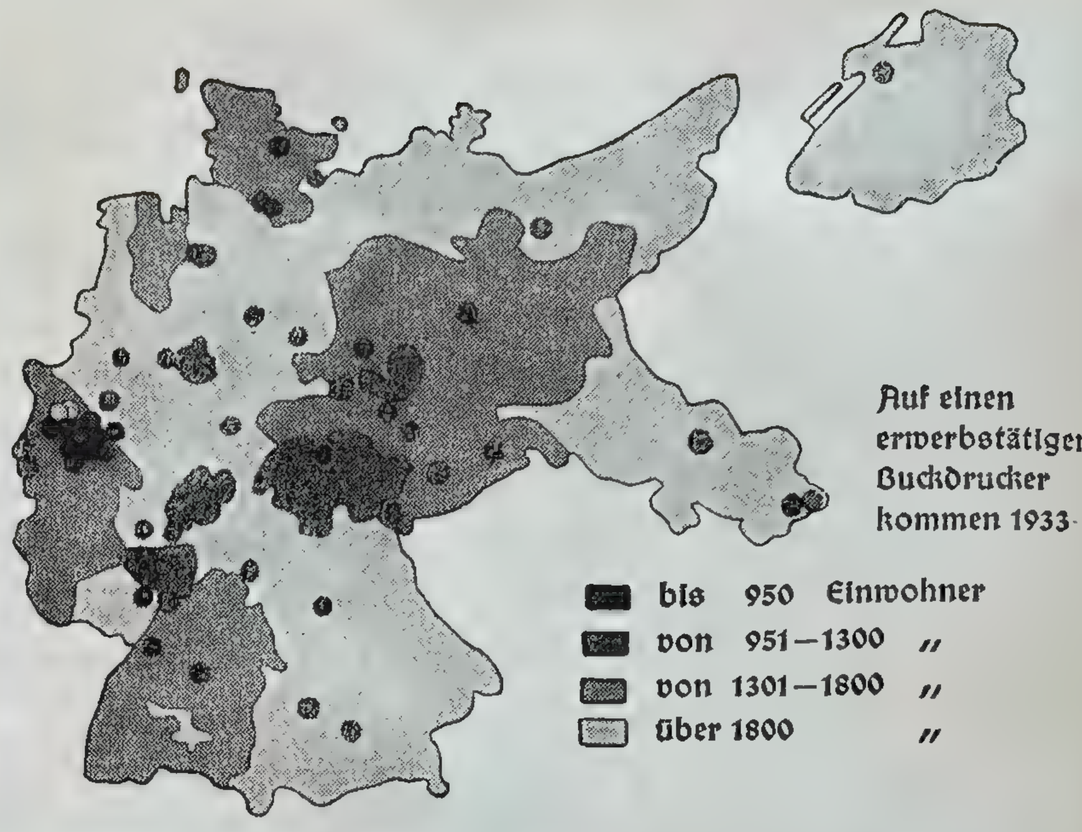


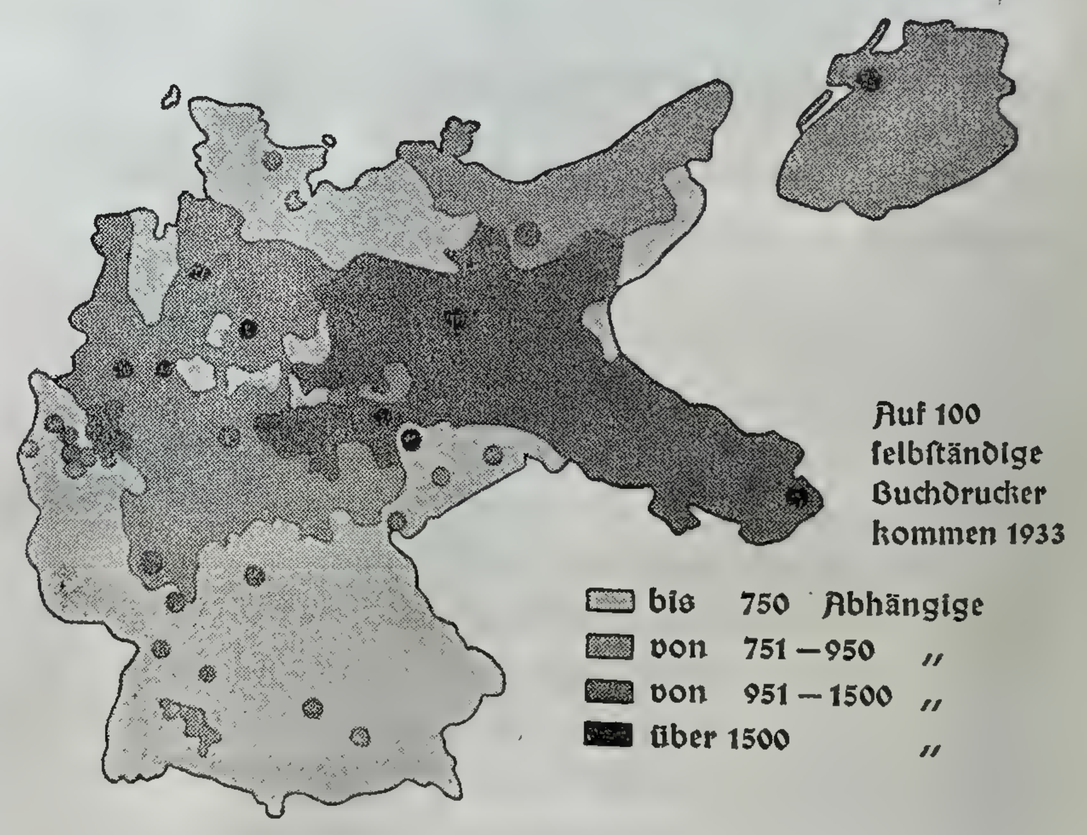
Zurichten einer Tabelle

Wer an der Reproduktion von Zeichnungen arbeitet, wie der Chemigraph, der Lithograph und so weiter, bedarf vor allem zeichnerischen Geschickes und eines sehr guten Auges für Farb- und Tonwerte. Er muß abschätzen können, um zum Schluß eine saubere und auch schöne Druckvorlage zu erhalten.

Was der Setzer und der Reproduktionshandwerker in Einzelteilen herstellen, wird vom Drucker in die Maschine gebracht. Dort erhalten sie noch den letzten feinsten Schliff, bis dann der eigentliche Druck der selbsttätig arbeitenden Maschine überlassen wird, bei der, wenn sie ganz modern ist, ein kleiner Druck auf einen Knopf an der Schalttafel genügt, um sie zu steuern.



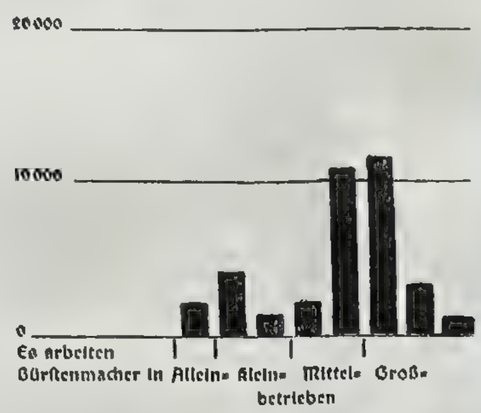




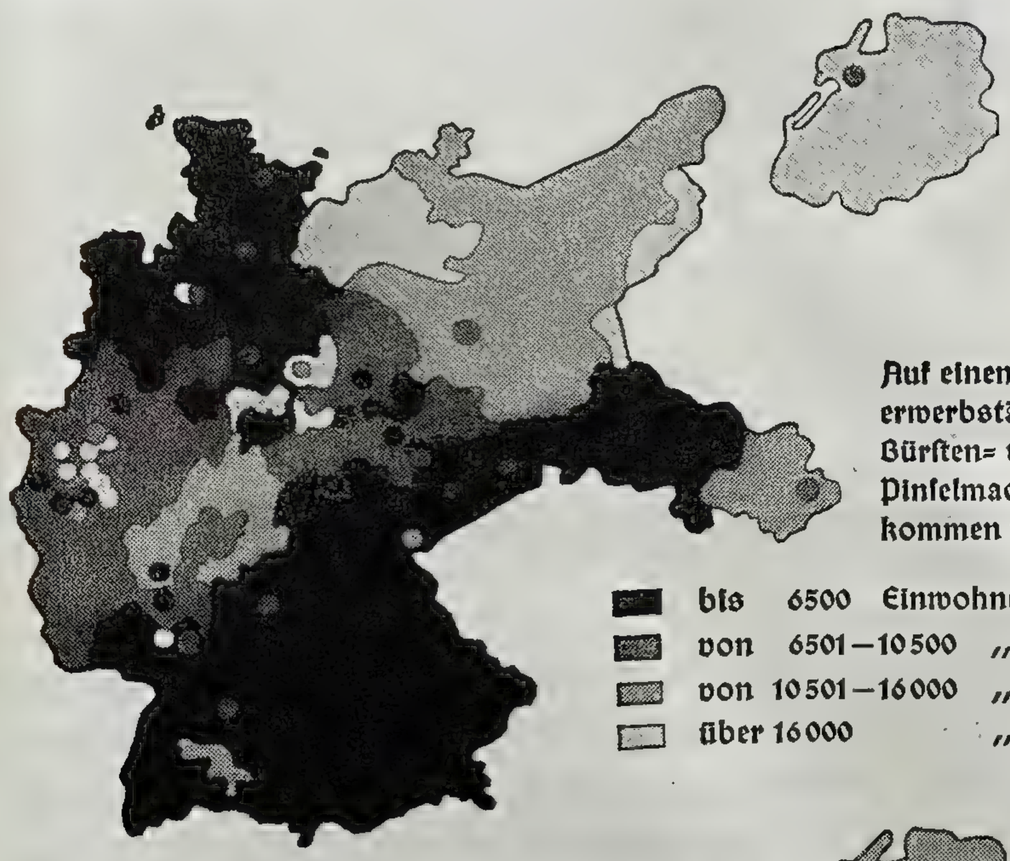
Papierzuführung zum Druck

Bürsten- und Pinselmacher

Das Handwerk der Bürsten- und Pinselmacher ist vor allem an der Wasserkante und in Süddeutschland verbreitet. In diesen Gegenden ist der Beruf am häufigsten auf dem Lande sowie in den Kleinstädten, weniger in den großen Städten zu finden. Oft werden die vielfältigen Bürsten und Pinsel in Heimarbeit hergestellt, die der Hausfrau zum Fußbodenwischen, zum Teppichreinigen, zum Staubwedeln dienen oder die der Maler für groben Anstrich oder feinste Malarbeiten

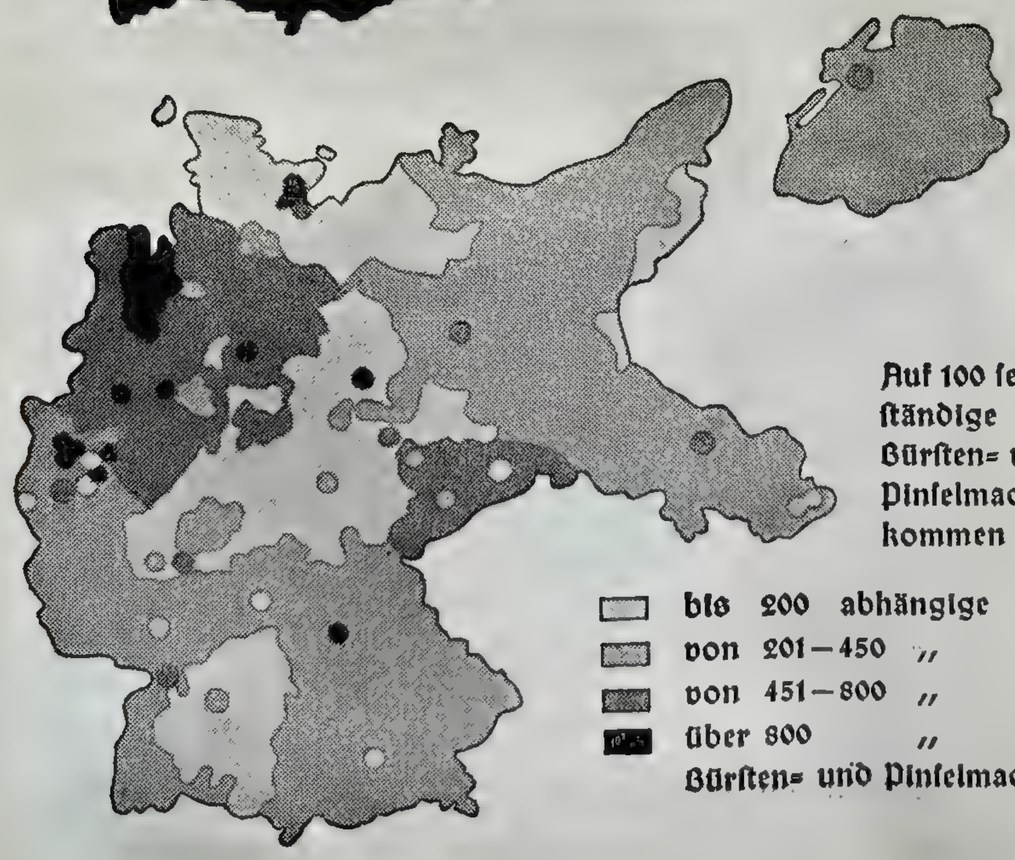


Korb mit Bürsten



Auf einen erwerbstätigen Bürsten- und Pinselmacher kommen 1933

- bis 6500 Einwohner
- von 6501—10500 „
- von 10501—16000 „
- über 16000 „



Auf 100 selbständige Bürsten- und Pinselmacher kommen 1933

- bis 200 abhängige
- von 201—450 „
- von 451—800 „
- über 800 „

Bürsten- und Pinselmacher

Auskämmen der Borsten

Verknüpfen des Drahtes

Einführen der Borsten in das Bürstenholz

Beschneiden der Bürste

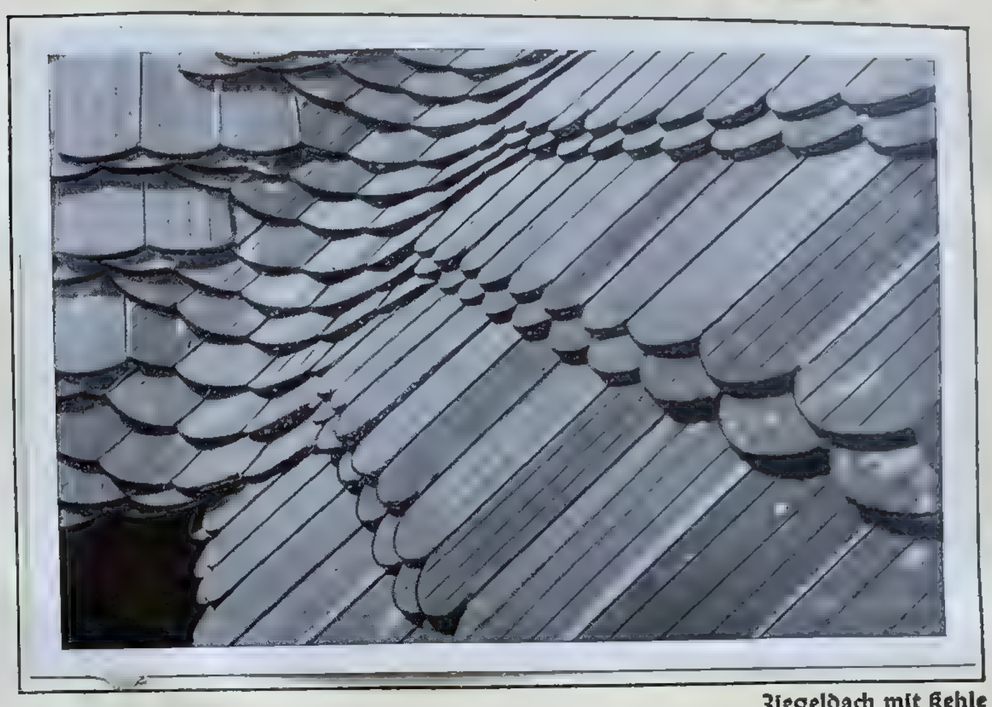
benötigt. Es handelt sich hier vor allem um ein Massenerzeugnis. Daher die Großbetriebe, die größere Mengen gleichartiger Bürsten und Pinsel herstellen. Aber es handelt sich nicht nur um Massenerzeugung, mindestens ebenso wichtig ist die Anfertigung einzelner Bürsten von oft sehr unterschiedlichem Aussehen. Hier ist das Arbeitsfeld des handwerklichen Kleinbetriebes. Wie wird denn nun solch eine Bürste gemacht? Zwei Dinge werden miteinander verknüpft: das Bürstenholz und die Borsten. Zu ihrer Verbindung dient dünner Draht. Die Verbindung dieser beiden Elemente ist dasjenige, was die Berufstätigkeit der Bürsten- und Pinselmacher kennzeichnet. Aus dieser Verbindung entsteht das fertige Stück. Nachdem die Borsten gereinigt und sortiert sind, werden sie bündelweise mit unglaublicher Fingerfertigkeit in die vorgebohrten Löcher des Bürstenholzes eingezogen. Zum Schluß wird dann die Bürste glattgeschnitten. Es verlangt eine besondere Kunstfertigkeit, eine Form herzustellen nicht aus einer kompakten Masse, sondern aus lauter einzelnen kleinen Härchen. Die Form und das Material dieser einzelnen Härchen werden von reinen Zweckmäßigkeitsgründen bestimmt: die kreisrunde weiche Bürste, die in eine Maschine eingebaut wird, oder der harte flache Teppichbesen, der für die Hausfrau bestimmt ist.

Vorführung der Bürsten zum Verkauf

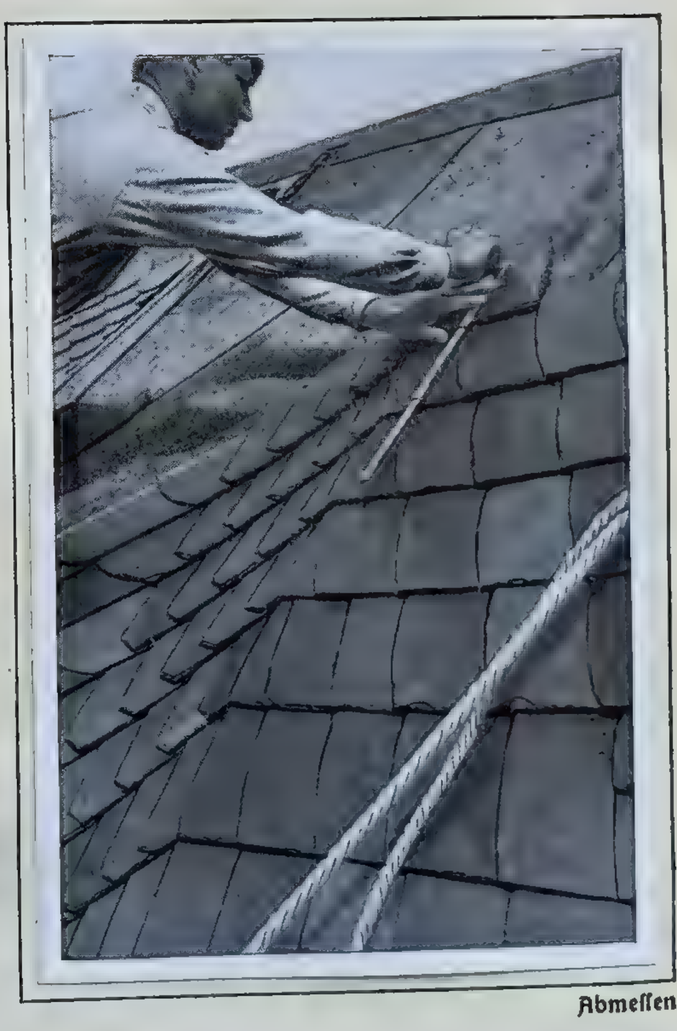
Wenn die verschiedenen Zwecke sich auch im Laufe der Zeit gewandelt haben, so ist doch immer ein Bedarf für diese Handwerkserzeugnisse geblieben.

Dachdecker

Warum gibt es kein Handwerk der Häuserbauer? Warum übernimmt nicht ein Meister allein die Fertigstellung des schlüsselfertigen Hauses mit allen Maurer-, Tischler-, Glaser-, Zimmerer- und Dachdecker-Arbeiten? Weil er alle diese Tätigkeiten gar nicht richtig beherrschen kann. Jede von ihnen ist so vielgegliedert und verlangt die Beherrschung so vieler technischer Kenntnisse und Kunstgriffe, daß einer, der sie alle gleichzeitig übernehmen würde, am Ende keine einzige richtig ausführen könnte. Wenn der Unternehmer ein Haus baut, so bedeutet das nicht, daß er mit werkender Hand jede Verrichtung selbst erledigt, wie es etwa der Dachdecker tut. Das Decken eines Daches mit seinen Kehlen und Graten, seinen Vorsprüngen und Ecken ist eine besonders kunstvolle Sache. In großen Flächen, die sich aus lauter einzelnen Teilen (Ziegeln, Schindeln oder Schieferplatten) zusammensetzen, denkt der Dachdecker. Bei den Schieferplatten muß noch jede zugehauen werden, und dann muß jede einzelne so gelegt werden, daß sie ihren Sinn erfüllt. Und was ist der Sinn des Daches? Es soll das Haus schützen, vor allem aber Regen und Schnee nicht hindurchlassen. Wie verhält sich so ein Wassertropfen, wie sickert er durch die Ritzen hindurch und wie vermag er manchmal, scheinbar den Gesetzen der Schwerkraft zum Trotz, in engen Zwischenräumen emporzusteigen? Die Erfahrung des Dachdeckers berücksichtigt alles. Er legt nicht



Ziegeldach mit Kehle



Abmessen

Zuhauen der Schieferplatten

einen Dachstein neben den anderen, sondern er nutzt die Naturgesetze, wobei er überdies an Material spart. Er zeichnet sich die Lage seiner Schieferplatten an, und er muß sie so legen, daß später das Wasser durch die noch nicht abgetauten Schneemassen nicht gestaut wird, wenn Schnee und Eis auf dem Dache

Das gedrechselte Stück erhält damit seinen letzten Schliff, und mit Stolz zeigt es der Meister seinem Kunden, der über die schlichte Schönheit dieses gedrechselten Holzes eine stille Freude hat. Der Arbeitsgang des Drechselns ist an die Kreisform gebunden, denn das zu bearbeitende Holz dreht sich um seine Achse. Auch hier zeigt sich in der Beschränkung auf die Kreisform der Meister. Die Freiheit, den Stoff in der Längsrichtung beliebig zu drechseln – das Messer kann ja überall angesetzt und ebenfalls verschieden tief eingedrückt werden – gibt die Möglichkeiten zur Gestaltung. Für denjenigen allerdings, der sein Fach nicht meisterlich versteht, ist die Beschränkung auf die Kreisform eine Fessel, über die er nicht hinweg kann. Als im vorigen Jahrhundert das ganze gewerbliche Leben groß aufblühte, da verwandte man die Drechslertechnik, um Möbel und andere Stücke mit gedrechseltem Zierat, Säulchen, Konsölchen und so weiter zu überladen. Durch die schnell formende Technik des Drechselns brachte man möglichst billig Schmuckformen an, die aber leer und hohl blieben. Der Rückschlag konnte nicht ausbleiben. Man griff nach dem Kriege zu der Gestaltung von Wohnung und Gerätschaften auf nüchterne eckige Formen zurück.

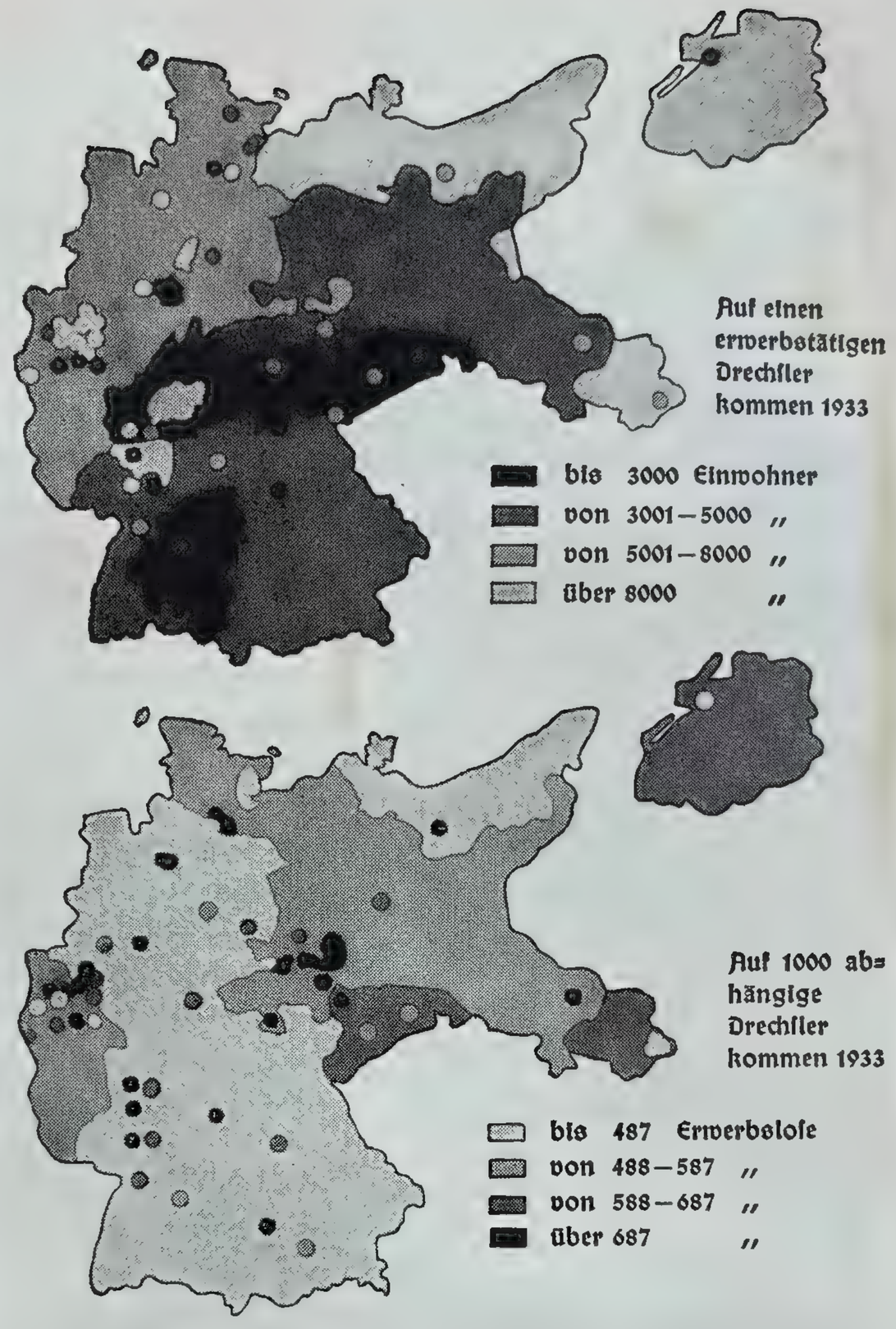
Kippen

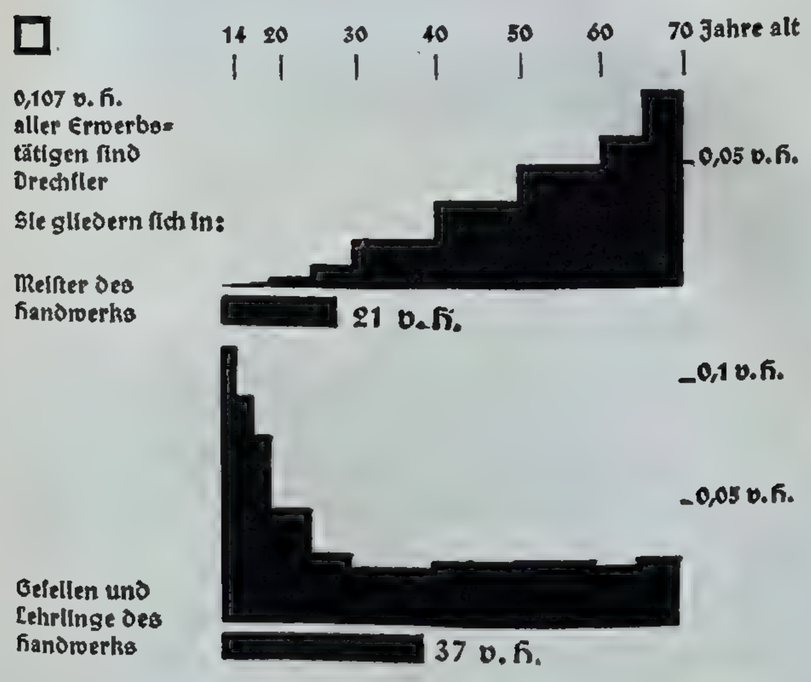
Dadurch wurde die Drechslertechnik völlig ausgeschaltet. Heute bricht hier und da schon ein gesunder Sinn für materialgerecht und schön gedrechselte Dinge hervor. Er wird um so mehr Anhalt und Wachstum finden, als sich Gegenstände zeigen, die ihm entgegenkommen, das heißt, je mehr Meister ihres Faches es verstehen werden, schöne und schlichte, durch das Material sprechende und doch gerade in ihrer Einfachheit kunstvoll gedrechselte Stücke herzustellen. Nur tritt hier die »Kunst« nicht aufdringlich entgegen wie bei der falschen Pracht vergangener Stilformen, sondern sie zeigt sich im edlen Schwung einer Linie, in der schlichten Ausführung einer Schale, die wirklich eine Schale ist, bereit, etwas aufzunehmen, etwas zu tragen, seidenweich im Griff und edel in der natürlichen Maserung des Holzes. Das ist die historische Situation des Drechslerhandwerks, aus der heraus man es überhaupt nur verstehen kann. Die verschiedensten Dinge werden hergestellt: Brotteller, Dosen für alle Zwecke, Leuchter, Schreibgarnituren, Obstschalen, Eierservice, Spielzeuge, ja sogar für die Schiffahrt Steuerräder, schwere Ruderstangen und Blöcke, auch Sportgeräte für das Kegeln, für das Billard, sowie Schirme und Stöcke werden gedrechselt. Die verschiedensten Materialien benutzt der Drechsler: vor allem

Polieren

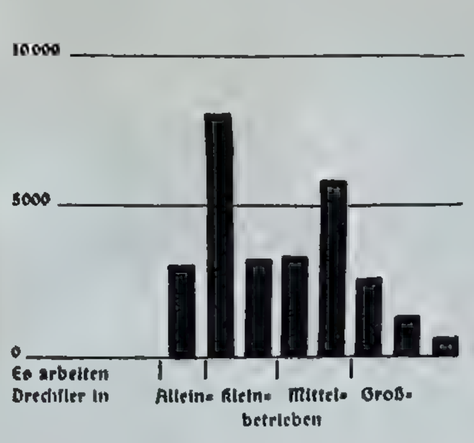
Kundengespräch

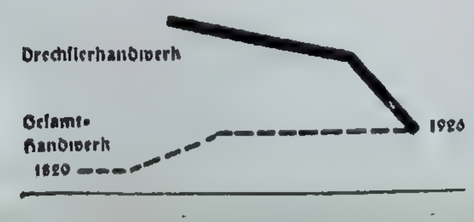
Holz, dann auch Hartgummi, Horn, Elfenbein und Kunststoffe. In manchen Gegenden des Reiches ist das Drechslerhandwerk seit Jahrhunderten bodenständig, zum Beispiel im Odenwald, in Württemberg, Westfalen, Bayern. In Westfalen werden auch Pfeifen gedrechselt. So ist das Drechslerhandwerk vor allem in Mittel- und Süddeutschland verbreitet und in den Gegenden mit viel Schiffahrt: in Königsberg, in Hamburg und am Rhein entlang. Das Drechslerhandwerk ist nicht an die Stadt gebunden wie etwa die Friseure, sondern vielmehr an die Kunstfertigkeit des Drechslers selbst. Wo dieser wirklich schöne Ware herstellt, da findet er auch Abnehmer im ganzen Reich. Die Arbeitslosigkeit unter den Drechslern erreichte ihre größten Ausmaße nicht in den alten Drechslergebieten, wo die Drechslerei bodenständig ist, sondern hauptsächlich im Norden und Osten. Das Drechslerhandwerk als solches ist zurückgegangen, und wir verstehen aus der vorhergehenden Betrachtung, warum das so kommen mußte. Wir wissen aber auch, daß, wenn es aus eben diesem Grunde sogar überaltert





erscheint, besondere Möglichkeiten für die Zukunft gerade für das Drechslerhandwerk als schöpferisches und formendes Handwerk gegeben sind. Ein großer Teil der Drechslerarbeiter arbeitet aus der früheren Entwicklung zur Massenherstellung heraus in den Großbetrieben. Das sind ebenso viele wie im Handwerk, aber der Querschnitt durch die Altersgliederung ist nur ein einmaliger Zustand. Das Berufsleben ist immer im Fluß. Das gilt gleichfalls auch für das Drechslerhandwerk. – Junge und fähige Kräfte können seine Lage von Grund auf ändern.





Elektrohandwerk

Ein ganz junges Handwerk, das noch nicht einmal 50 Jahre alt ist, das aber trotz seiner Jugend schon auf einen hohen Entwicklungsgrad und einen ausgebildeten Leistungsstand blickt. Es hing sich an den Siegeszug der großen elektrotechnischen Fabriken. Was sie erzeugen, wird von ihm eingebaut und ausgebessert. Dem Elektroinstallateur fällt vor allem der Einbau der Versorgungsleitungen zu. Kabel müssen gelegt werden, Freileitungen sowie Verteileranlagen sind herzustellen. Kaum eine Wohnung wird heute eingerichtet, ohne daß elektrische Leitungen gebraucht werden. Bei dieser Tätigkeit schon tritt neben der eigentlichen Handarbeit die besondere Note des Elektrohandwerks zutage: das sinngemäße Verteilen der verschiedenen Leitungen, das nur dann richtig erfolgen kann, wenn der Handwerker auch die Theorie der Elektrizität in ihren Grundformen beherrscht. Was nützt die beste handwerkerliche Ausführung eines Anschlusses, wenn zwei Leitungen fälschlich zusammengekuppelt werden, so daß es Kurzschluß gibt. Die richtigen Leitungen zusammenzuschließen ist aber vor allem eine Frage des Wissens, und deshalb nimmt die Theorie einen großen Raum in dem Arbeitsgebiet des Elektrikers ein, ob er nun Leitungen installiert, Motoren wickelt oder als Elektromechaniker feine Arbeiten an elektrischen Apparaten ausführt.

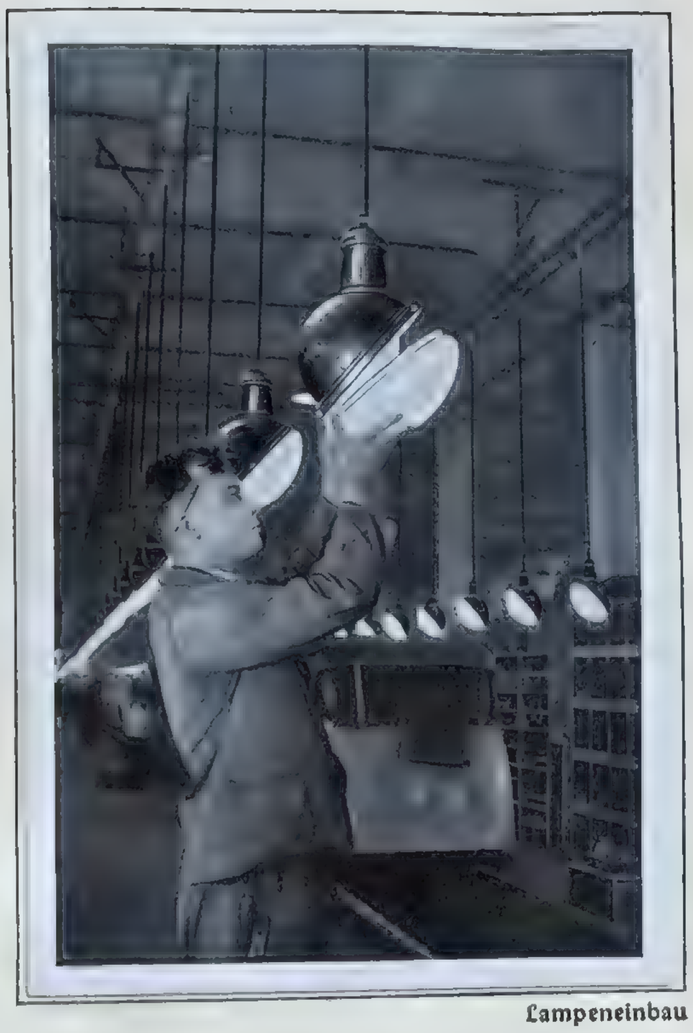
Legen einer Leitung im Rohbau

Apparatezusammenbau

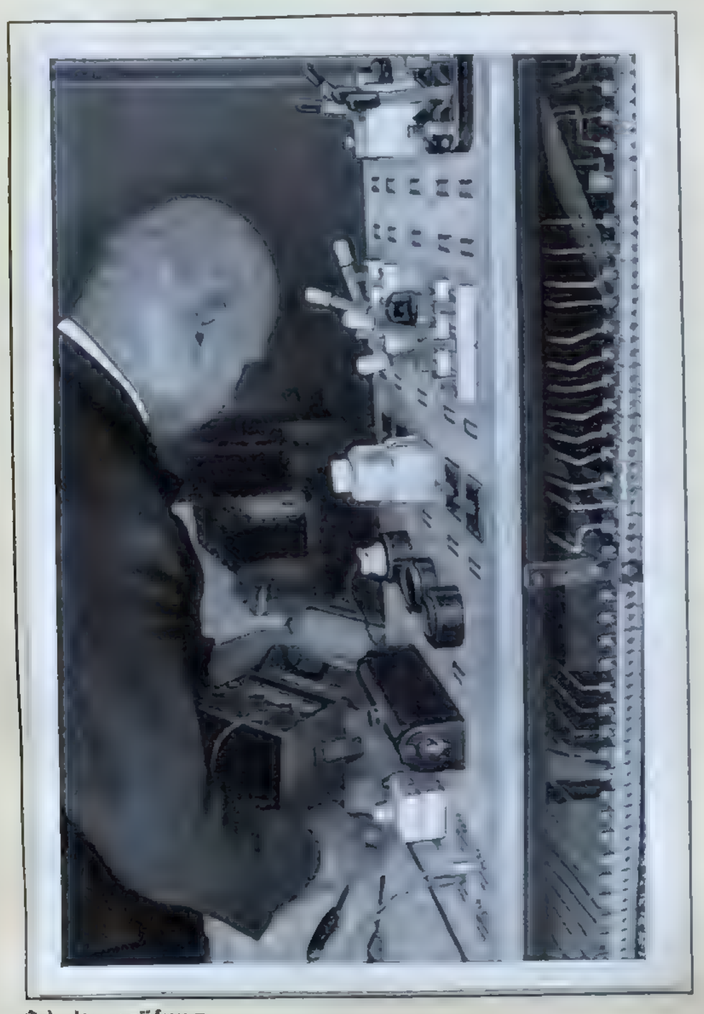
Sicherungs- und Verteileranlage in einem Wohnhaus

Das Elektrohandwerk ist vielseitiger als im allgemeinen angenommen wird. Das Legen der Leitungen in Spezialgebäuden, Fabriken und in feuchten oder explosionsgefährdeten Räumen, die Behandlung der verschiedenartigen Motoren für Gewerbe und Landwirtschaft, die Betreuung elektrischer Geräte, wie Kühlschränke, Herde, Heißwasserspeicher, Radio, die Entstörung und vieles andere mehr – das alles fällt in sein Arbeitsgebiet

und erfordert eine genaue Kenntnis der vielen Sicherheitsvorschriften. Deshalb werden von den Elektrizitätswerken nur solche Installateure zugelassen, die das notwendige Maß von Zuverlässigkeit nachzuweisen vermögen. Deshalb dürfen Aufträge auf Legen oder Reparieren elektrischer Starkstromanlagen nur an zugelassene Meister vergeben werden, bei denen Gewähr gegeben ist, daß sie völlig gefahrlose und gut funktionierende Anlagen erstellen. Neben den theoretischen Kenntnissen werden viele mechanische Handfertigkeiten verlangt: Anreißen, Schmieden, Bohren, Feilen, Drehen, Löten und so weiter – gleichgültig, ob es feinste Mechanikerarbeit oder derbe Maschinenbauerarbeit an großen Motoren ist, Ankerwickeln und dergleichen.

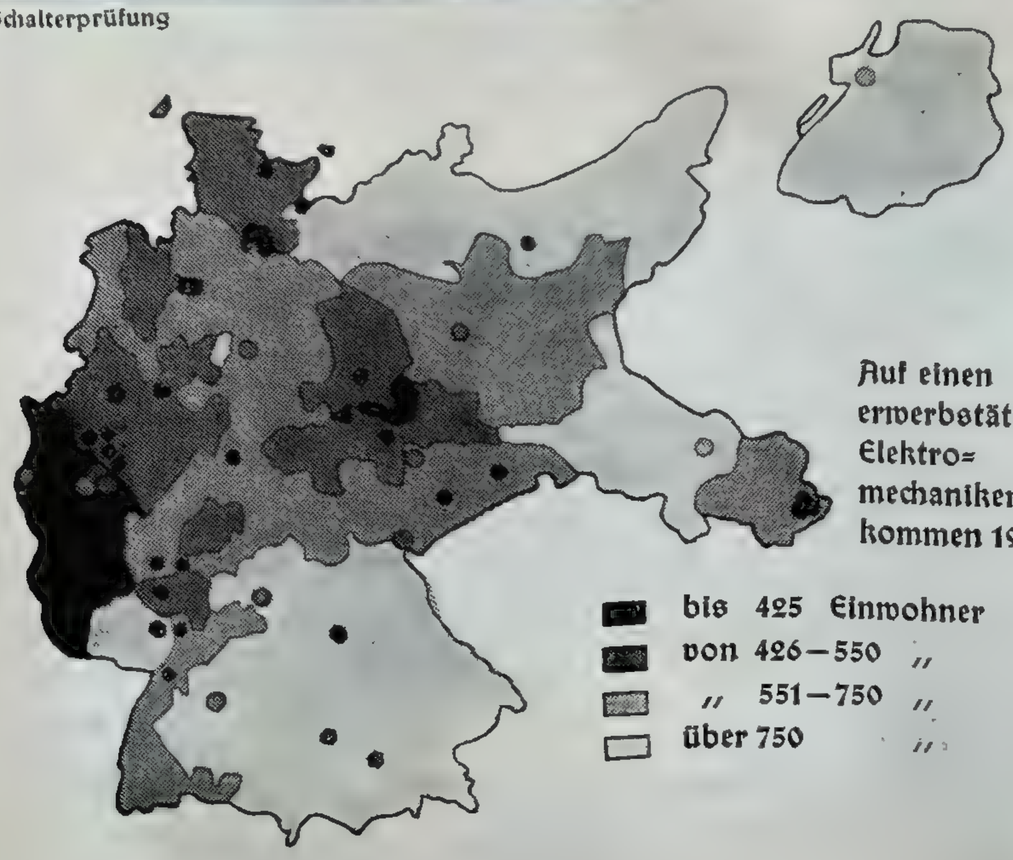


Lampeneinbau



Schalterprüfung

Der elektrische Strom ist für uns nicht zu sehen oder irgendwie unmittelbar wahrzunehmen. Der Elektrotechniker braucht deswegen eine besonders feine Beobachtungsgabe. Beim Nachprüfen einer Anlage oder beim Feststellen von irgendwelchen Fehlern ist für ihn ein hochentwickeltes Wahrnehmungsvermögen unbedingt erforderlich. Wir stellten zu Anfang fest, daß das Elektrohandwerk ein junges Handwerk ist, und wir sehen, daß seine Verteilung auf das Reich noch sehr ungleichmäßig ist. Viele Elektrohandwerker gibt es vor allem in den großen Städten, aber auch in den Gebieten, in denen durch die großen stromerzeugenden Werke die Versorgung mit elektrischem Strom schon bis in die Dörfer vorgedrungen ist. Je mehr das der Fall ist, um so mehr finden sich Elektrohandwerker auch auf dem flachen Lande. Das ist eben in Mitteldeutschland so,



Mikrophonprüfung

während im Süden und im Osten die Stromversorgung noch viel ausbaufähiger ist. Aber nicht nur durch die Zunahme der Benutzung des elektrischen Stromes zur Beleuchtung und Beheizung, sondern auch durch Einführung neuer Verwendungsgebiete, wie zum Beispiel des Rundfunks, erweitert sich die Arbeitstätigkeit des Elektrohandwerkers. Diese Aufwärtsentwicklung ist heute noch nicht zum Stillstand gekommen.

Färber und Chemischreiniger

farbeaussuchen

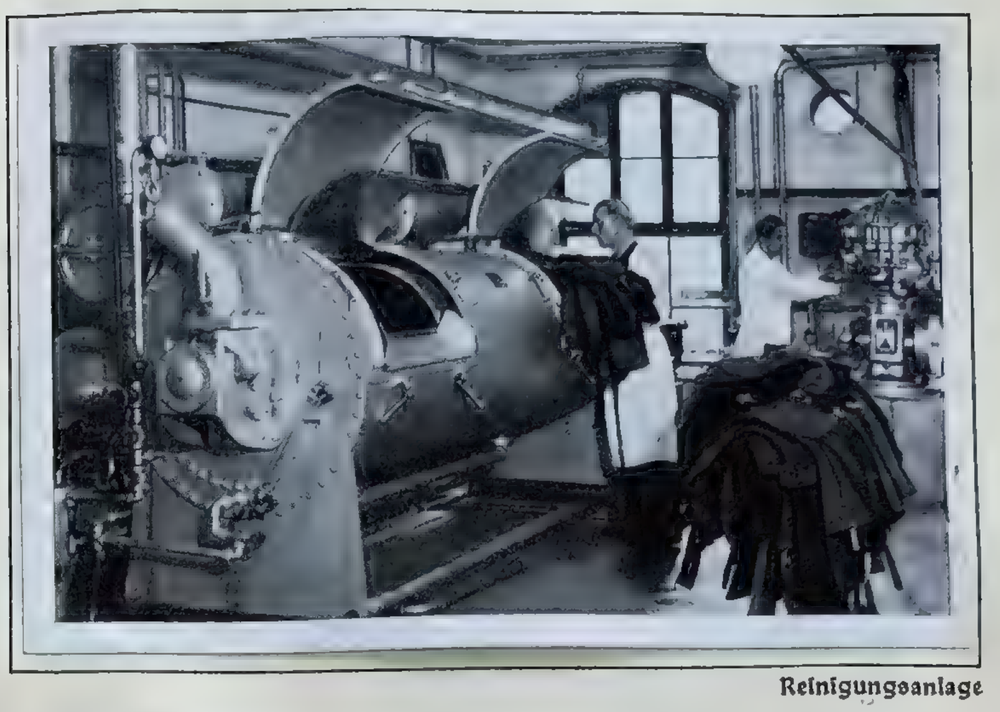
farbemischen

Der Beruf der Färber und Chemischreiniger geht so stark ineinander über, daß eine Grenzziehung nicht immer möglich ist. Durch die Verbesserungen in der Farbstoffherstellung während des 19. Jahrhunderts und durch die Erfindung der chemischen Reinigungsmittel hat dieses Handwerk neue Antriebe erhalten. Kleidungsstücke, Stoffe und Garne erhalten vom Färber Ton und Aussehen. Zwei verschiedene Arbeitsweisen sind hierbei zu unterscheiden: 1. Das Färben großer Mengen von Garnen oder Stoffen, die aus den verschiedensten Fasern, wie

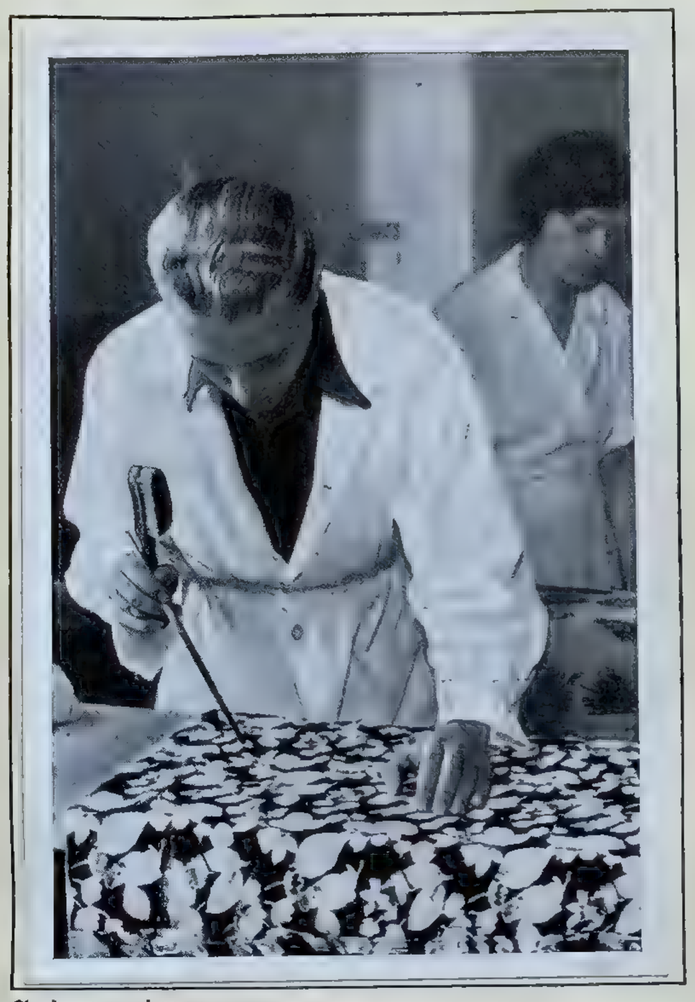
Bügeln

färben

Wolle, Baumwolle, Seide, Kunstseide usw. bestehen können. Da es sich hier der Hauptsache nach um das Färben gleichartigen Materials handelt, werden diese Arbeiten in erster Linie in Großbetrieben erledigt, wenn es natürlich auch handwerkerliche Stück- und Strangfärbereien gibt, die nicht selten sogar ohne fremde Hilfskräfte arbeiten. 2. Der Kleinbetrieb, der vor allem für handwerkerliche Spezialarbeit geeignet ist, färbt vornehmlich einzelne Stücke. Doch bleibt zu beachten, daß auch hier eine strenge Arbeitsteilung keineswegs überall innegehalten wird, gibt es doch auch Mittel- und vereinzelt sogar Großbetriebe, die sich mit Kleiderfärberei und chemischer Reinigung befassen. Durch Um- oder Auffärben werden verschossene, vom Licht ausgezogene und unansehnlich gemachte Stoffe von neuem verwendungsfähig.



Reinigungsanlage



Fleckeausnehmen

Selbstverständlich muß der Färber die genügende Schulung und Erfahrung besitzen. Er muß aber auch gewisse Naturgaben mitbringen: vor allem ein gutes Schätzungsvermögen für Tonwerte und ein sicheres Geschmacksurteil. Schulter an Schulter mit dem Färber arbeitet der Chemischreiniger, welcher die Kleidungsstücke im Reinigungbad säubert und entfleckt.

Feinmechaniker und Optiker

Apparatebau

Trotz enger Nachbarschaft und vielfacher Berührung stellen Feinmechaniker und Optiker zwei völlig getrennte Handwerksberufe dar, auf die deshalb auch ein getrennter Bildungsweg zuführt. Die Wissenschaften, vor allem die Naturwissenschaft, brauchen viel Apparaturen und Instrumente, um Beobachtungen durchzuführen. Jeder kennt zum Beispiel Mikroskope. Aber unendlich groß ist die Zahl der Apparate, die der Feinmechaniker meist auf Bestellung der wissenschaftlichen Institute gesondert anfertigen muß: Atzpantographen, Polarisationsapparate, Längenteilmaschinen, Präzisionswaagen und so weiter. Es kommt

Mikroskopzusammenbau

hier auf äußerste Genauigkeit der Arbeit bis auf ein hundertstel, ja ein tausendstel Millimeter an und auf Bruchteile von Milligrammen. Und wenn die Handfertigkeiten die gleichen sind wie etwa beim Schlosser: Feilen, Drehen, Fräsen, Schmieden, Gewindeschneiden, Anreißen, Bohren, Montieren, Härten, Schleifen, so erhalten sie doch einen anderen Charakter dadurch, daß sie sehr viel feiner und bedeutend peinlicher sind. Der

Einpassen von Linsen

Feinmechanikerberuf hat mit dem Ausbau der wissenschaftlichen Forschung sowie mit der immer zunehmenden Benutzung feinmechanischer Apparate und Meßvorrichtungen auf den gesamten Gebieten der wirtschaftlichen Fertigung eine immer größere Bedeutung und dadurch eine große Zunahme erfahren. Diese Zunahme teilt mit ihm der Optikerberuf. Zwei große Arbeitsgebiete finden in dem Begriff

Brilleanpassen

Brillenglasschleifen

Optiker ihre Vereinigung: der Instrumentaloptiker und der Augenoptiker. Von dem ersteren soll hier nicht die Rede sein, da er sich hauptsächlich mit der Zusammenstellung und dem Bau optischer Instrumente in der Industrie beschäftigt. Der Augenoptiker ist Handwerker, und zwar ein Handwerker mit besonderen wissenschaftlich-theoretischen Kenntnissen. Sein Arbeitsgebiet ist die Schaffung und Anpassung der Sehhilfen für die fehlsichtigen Volksgenossen. Er leistet damit einen nicht geringen Dienst für die Volksgesundheit. Seine Hauptbeschäftigung ist es, die im halbfertigen Zustand von der optischen Industrie gelieferten Brillengläser und Fassungen zu gebrauchsfertigen Sehhilfen zusammenzustellen. Der richtige Sitz der Brille vor dem beweglichen Auge und damit die richtige Funktion der Brille muß die Verschiedenheit der Kopfformen und der Sehfehler berücksichtigen. So ist die Brillenanpassung im wahrsten

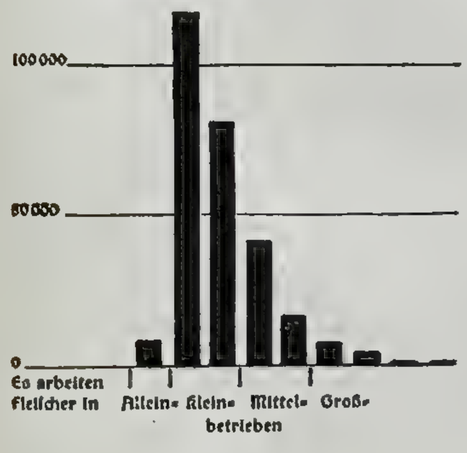
Löten

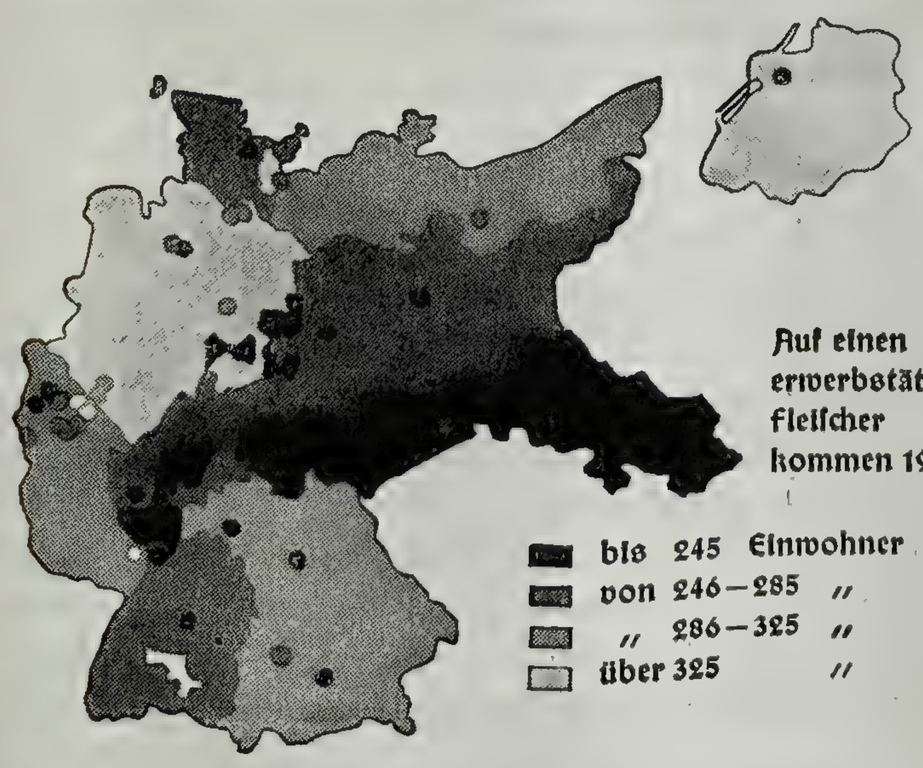
Sinne des Wortes eine Maßarbeit. Um eine Brille richtig zusammenstellen zu können, muß der Optiker auch die Glasbehandlung mit Werkzeug und Schleifstein beherrschen. Hier ist größtes Fingerspitzengefühl erforderlich, da die Maße der Gläser bis zur kleinsten Größe gehen. Außerdem muß er die Behandlung aller Metalle und vieler anderer Werkstoffe mit den entsprechenden Werkzeugen erlernen. Nicht nur die handwerkliche Geschicklichkeit ist es, die ihn zum Augenoptiker macht, sondern auch die einschlägigen physikalischen und mathematischen Gesetze umfaßt sein Wissen. Die Kenntnisse vom Bau des Auges und seinen Funktionen sind ebenfalls unentbehrlich.

Fleischer

Wenn auch der Fleischerberuf in seiner äußeren Erscheinung rauh und derb anmutet und wenn sich alle Zimperlichkeit bei ihm von selbst verbietet, so wäre es doch durchaus unzutreffend, wollte man sich den Fleischer als groben und herzensharten Handwerker vorstellen. Wer ihn wirklich kennt, wird oft genug die gegenteilige Erfahrung machen und dann vielleicht daran denken, daß auch nicht jeder

Fleischherrichtung

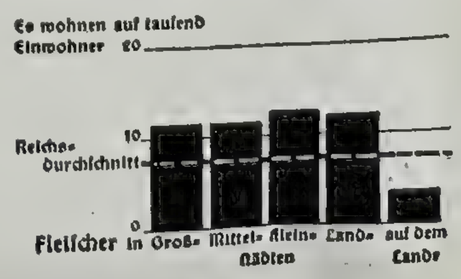




Auf einen erwerbstätigen Fleischer kommen 1933

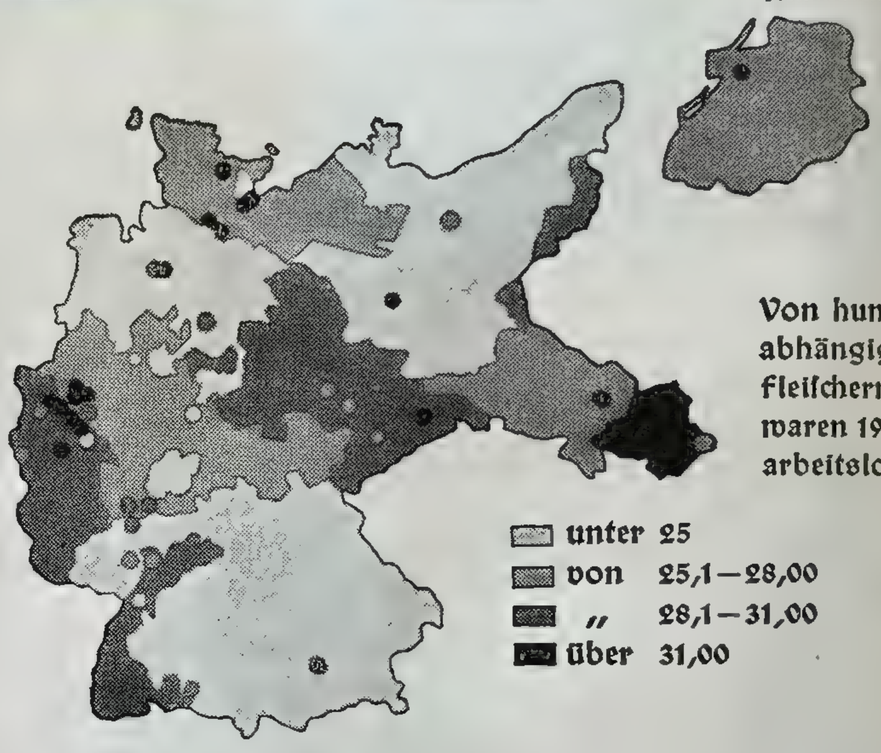
- bis 245 Einwohner
- von 246–285 "
- " 286–325 "
- über 325 "

Schneider nur hundert Pfund wiegt. – Es ist ein sehr langer Weg, den das Fleisch vom lebenden Tier bis zur verkaufsfertigen Ware durchläuft. In den Schlachthöfen der großen Städte oder den Schlachthäusern der ländlichen Fleischermeister werden die Tiere getötet und zunächst in Hälften und Viertel zerlegt. Bei dieser Arbeit muß der Schlachter genau den Körperbau der einzelnen Schlachttiere kennen, weil nur so diese Arbeit ordnungsgemäß verrichtet werden kann. Jedes Tier wird nach seinem



Verwendungszweck aufgeteilt. Für die Haut, für das Fell, für die Eingeweide, für Lunge und Leber, Blut und Fett, Knochen und Horn ergeben sich die verschiedensten Verwertungsmöglichkeiten. Heute schlachtet der Fleischer in vielen Großstädten nicht mehr selbst, sondern er bezieht das Fleisch vom Großschlächter bereits in Hälften und Vierteln. Es bleibt dann die Aufgabe des Ladenfleischers, den Tierkörper weiter in verkaufsfertige Fleischstücke zu zerlegen bzw. das Fleisch zu Wurst und Räucherwaren zu verarbeiten. Dennoch wird zum überwiegenden Teil das Vieh auch heute noch von den Fleischern bzw. ihren Gesellen selbst geschlachtet und vorher eigenhändig eingekauft. Solcher Einkauf setzt gute Kenntnisse voraus über Qualität und Preiswürdigkeit der Tiergattung. Weil für den Einkauf meist ein schönes Stück Geld erforderlich ist, werden im Fleischerhandwerk große Summen umgesetzt.

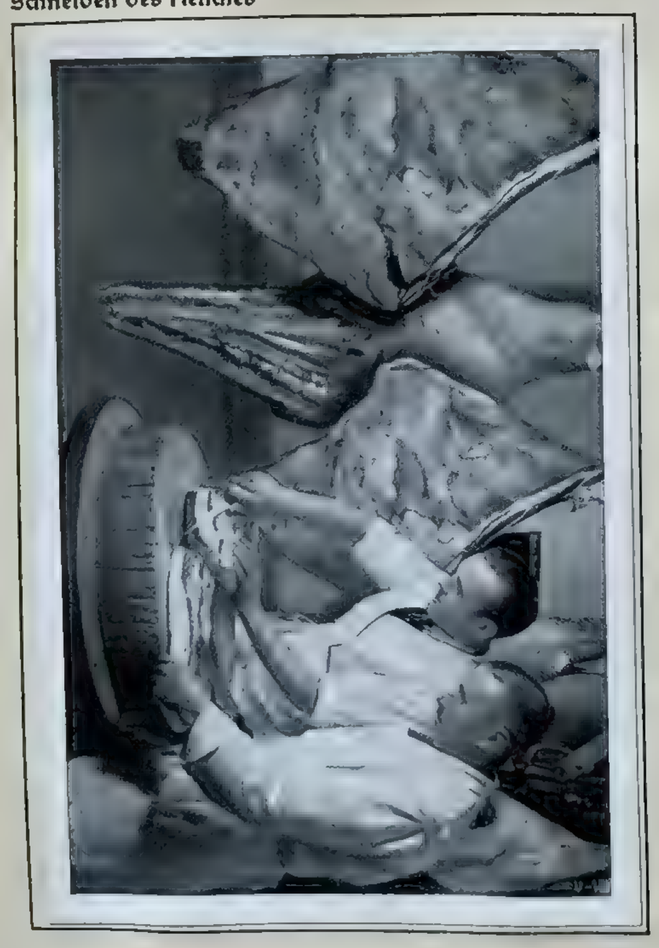
Fleischtransport

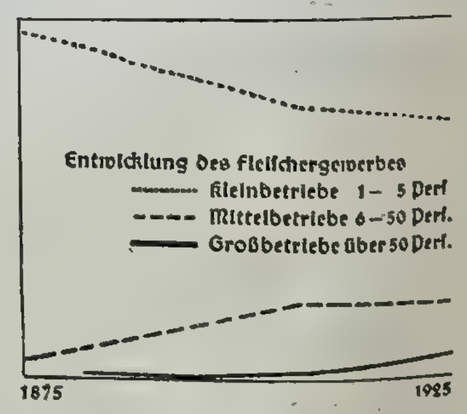


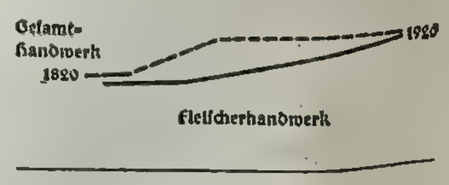
Von hundert abhängigen Fleischern waren 1933 arbeitslos

Die Fleischerei ist hauptsächlich Kleinbetrieb geblieben. Es wäre falsch, anzunehmen, daß man in den Städten die meisten Fleischer antrifft. Vielmehr ergibt sich für das Land die größere Dichte, was wohl darauf zurückzuführen ist, daß die ländlichen Schlächtereibetriebe auch Absatz nach der Stadt und Lieferversand haben. Denn auf dem Lande selbst ist der Bauer, zumal im Spätherbst, für längere Zeit Eigenversorger. Es ist nun interessant, daß die Arbeitslosigkeit in einem kritischen Jahr wie 1933 nicht immer dort am größten war, wo es die meisten Fleischer gab. Die Arbeitslosigkeit erreichte vielmehr dort ihren Gipfelpunkt, wo das Fleischerhandwerk am wenigsten bodenständig war. Dort, wo es in vielen Kleinbetrieben in der Landschaft wurzelte, wie in Hessen, in ganz Süddeutschland, auf dem flachen Lande, in Norddeutschland, da war die Arbeitslosigkeit gering. Aber in den Großstädten, wo zum Teil eine falsch verstandene kaufmännische Handhabung des Handwerks die Bodenständigkeit untergrub, in den großen Städten, wo die Arbeitslosigkeit an sich überaus drückend war, wo deshalb wegen des mangelnden Einkommens viele Familien auf den Kauf von Fleisch verzichteten, dort war die Arbeitslosigkeit auch des Fleischerhandwerks groß. Überhaupt ist ja Fleisch etwas, worauf man bei Geldmangel am ehesten verzichtet, und dadurch spürt der Fleischer mehr als ein anderer, ob das Volk sich gute Kost leisten kann oder nicht. Es ist nicht so, daß ein Junge, der Fleischer gelernt hat, keine Nahrungssorgen haben wird

Schneiden des Fleisches





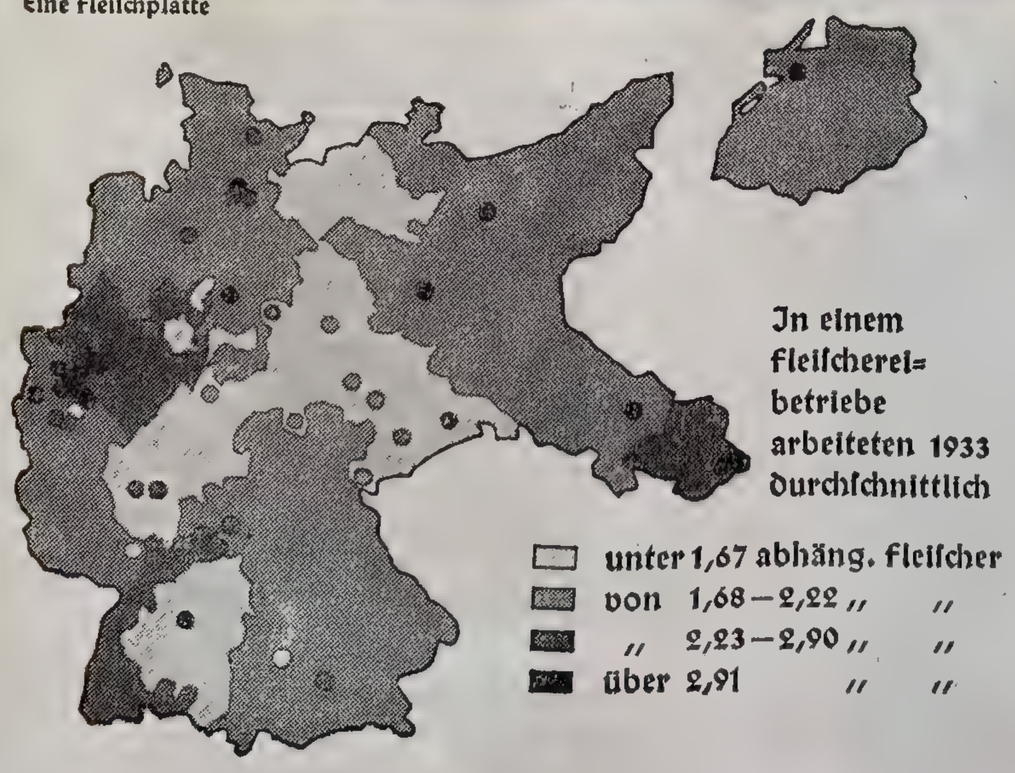


Messerwetzen

Wurstherstellung

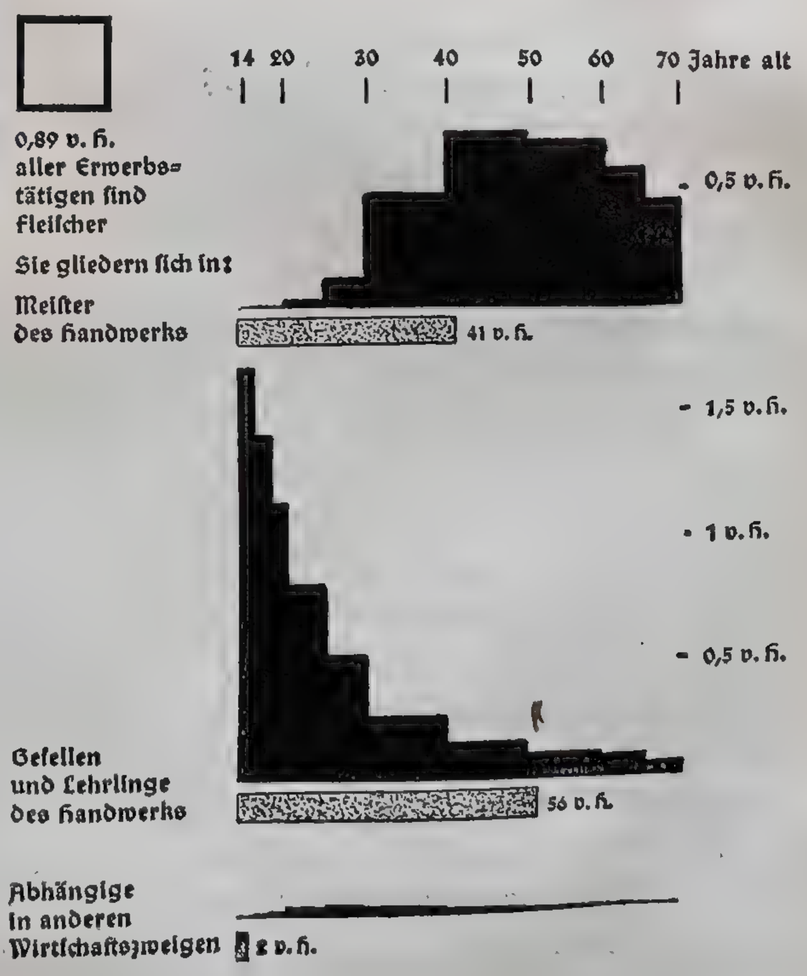
fein Leben lang. Er schlachtet ja nicht für sich, sondern für die anderen. Er spürt am ehesten, wenn sich im Volke irgendwo ein Mangel bemerkbar macht. Nun ist aber im Verhältnis zu den selbständigen Betrieben die Zahl der Lehrlinge und Gesellen im Jahre 1925 noch zu hoch. Das Fleischerhandwerk nimmt nur wenig stärker zu als die Bevölkerung. Und diese Zunahme über die Bevölkerungszunahme hinaus ist auch nur dann zu merken, wenn immer mehr Menschen in die Städte ziehen. In den Städten entwickeln sich auch die größeren Betriebe. Das Fleischerhandwerk nimmt parallel mit der Verstädterung des Volkes zu, und darum ist für die nächsten Jahre nicht zu erwarten, daß es noch erheblich über die jetzige Zahl hinausgehen wird. Im Gegenteil, die Großbetriebe der Städte bleiben bereits zurück. Der junge Lehrling, der ins Fleischerhandwerk eintritt, muß sich klar darüber sein, daß der Weg zum selbständigen Meister ihm keineswegs leicht gemacht ist. Er muß sein Fach verstehen vom Schleifen des Messers bis zur feinen Wurstbereitung. Wenn er gelernt hat, seine Werkstücke, das Fleisch, die Knochen,

Eine Fleischplatte



In einem Fleischereibetriebe arbeiteten 1933 durchschnittlich

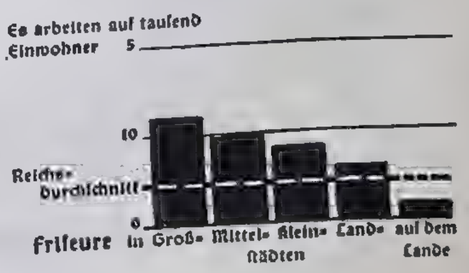
- unter 1,67 abhäng. Fleischer
- von 1,68–2,22 „ „
- „ 2,23–2,90 „ „
- über 2,91 „ „

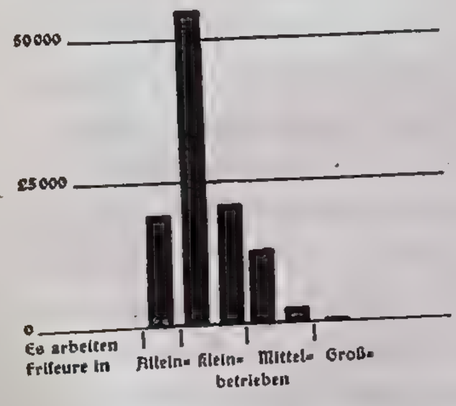


das Fett, appetitlich und sauber zu verarbeiten, dann hat er erst die Fähigkeit zum Gesellen erreicht. Und das ist schon allerhand: Pökeln, verschiedenerlei Wurst machen, Schinken räuchern und so weiter. Aber zum Meister gehört noch mehr. Nicht nur das kaufmännische; er muß auch mit den Kunden umzugehen wissen und in seinem ganzen Wesen das ausdrücken, was er tut: er sorgt für die Nahrung des Volkes. Seine Hilfe ist die Frau Meisterin, die im Laden die Kundschaft bedient und die Ladenkasse verwaltet.

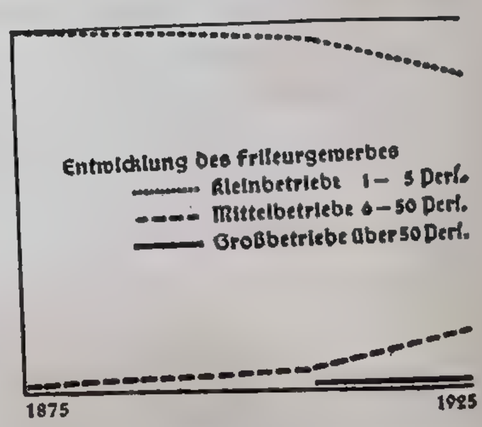
Friseure

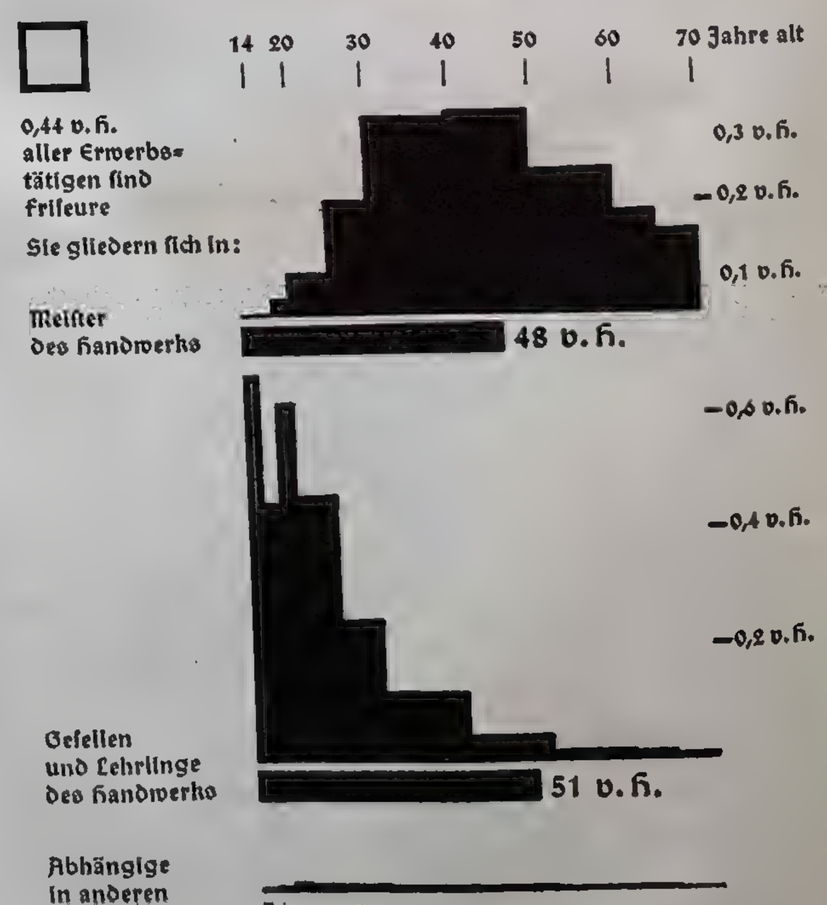
Wir kennen alte Bilder aus der Rokokozeit mit riesenhohen Perücken, die auf dem Kopfe der Schönen schwebten. Und wir kennen vielleicht aus derselben Zeit den Barbier, der mit seinen Messern und Seifennäpfen unterm Arm morgens von Haus zu Haus eilte, um seine Kundschaft, den Herrn Rat und den Herrn Doktor, zu rasieren. Die hohen Perücken und der Barbier der alten Zeit sind heute verschwunden, geblieben ist ein Handwerk, an dessen Wiege beide Pate gestanden haben: der Friseur. Heute sind im Friseurberuf alle Verrichtungen vereinigt, die zur Haar-, ja zur weiteren Körperpflege zählen. Eine Arbeit, die Frauen und Männern liegen kann: es gibt Friseure, und es gibt Friseusen.

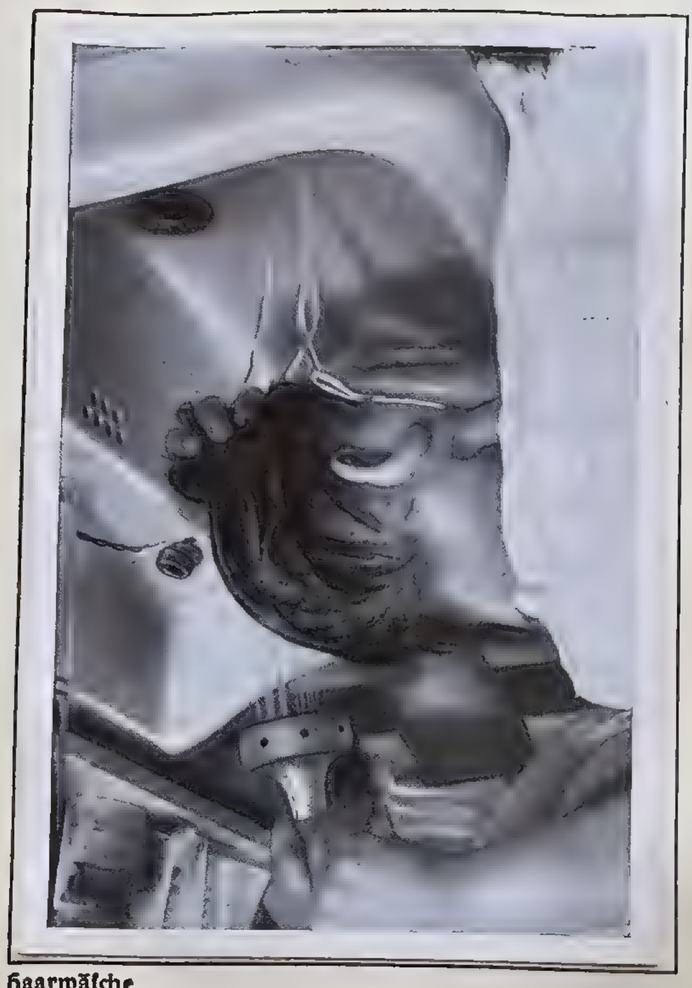




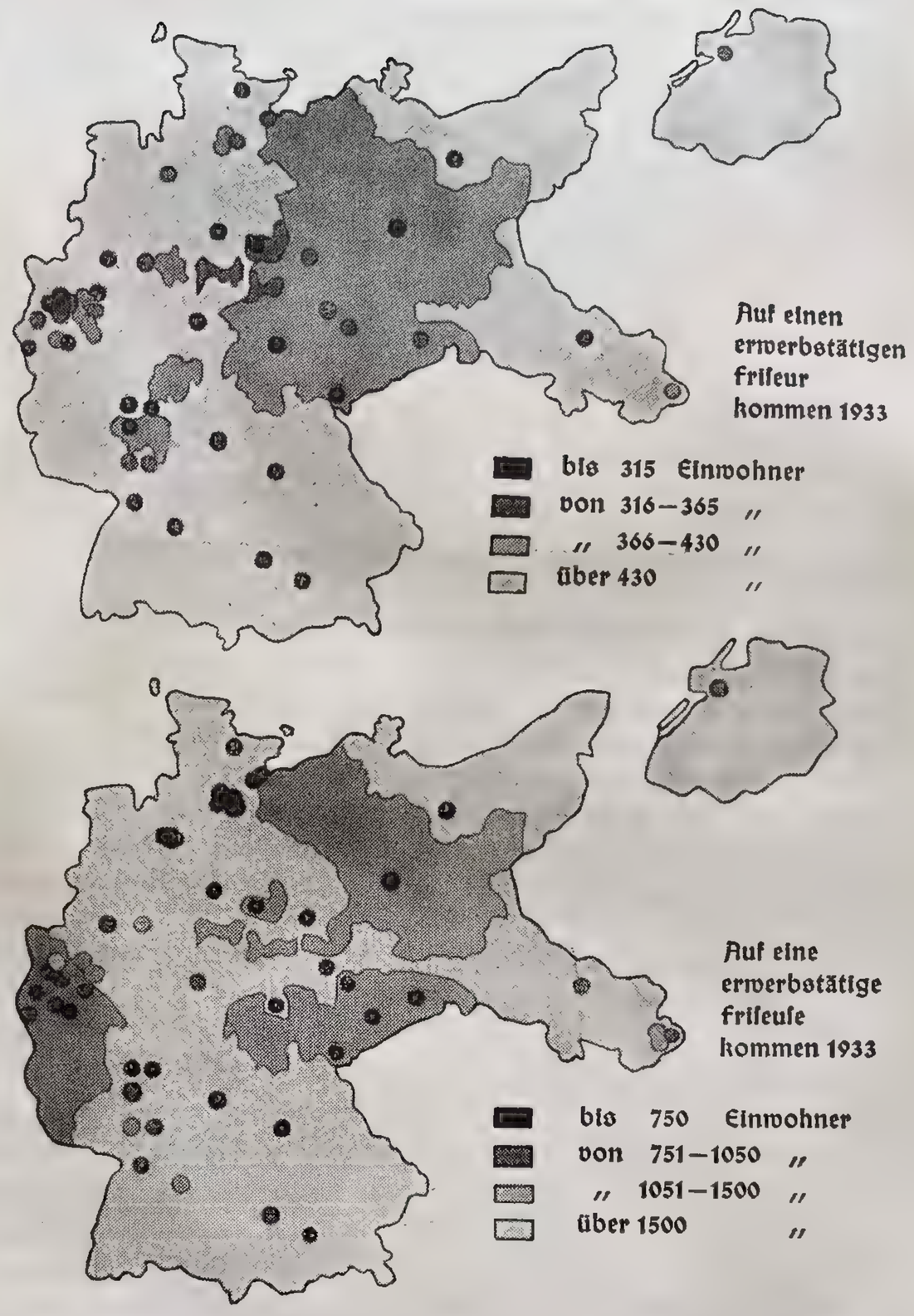
Aus den Statistiken, die für die Friseure und die Friseusen gemeinsam gelten, sehen wir nun, daß das Friseurhandwerk im Laufe der letzten achtzig Jahre ganz erheblich zugenommen hat. Das ging Hand in Hand mit einer Wandlung des Aufgabenbereichs und einem zunehmenden Bedürfnis nach einer Pflege des äußeren Menschen. Vor allem tritt dies Bedürfnis in den Städten auf. Deshalb nimmt in geradezu gesetzmäßiger Weise die Zahl der Friseure – immer in Hundertsätzen der Bevölkerung – ab von der Großstadt zur Mittelstadt, von der Mittelstadt zur Kleinstadt, von der Kleinstadt zur Landstadt, um auf dem flachen Lande nur eine ganz geringe Arbeitsmöglichkeit zu finden. Dieser Beruf ist ein ausgesprochenes Handwerk. Er läßt sich nicht in einem großen Industriebetriebe ausführen, weil jeder neue »Fall« das ganze Können des Meisters braucht; kein Haarwuchs ist wie der andere, und kein Gesicht ist dem anderen gleich. Es muß schon in jedem Falle der gelernte Handwerker heran. So haben in den letzten Jahren nur die mittelgroßen Betriebe ein wenig zugenommen, vor allem in den Großstädten. Im allgemeinen aber herrscht vor der ausgesprochene Kleinbetrieb mit 1 bis 3 Gesellen und Lehrlingen oder dem Meister allein. Die geradezu stürmische Zunahme der Friseure brachte es mit sich, daß sich die selbständigen Meister im Jahre 1925 unter dem sonstigen Altersdurchschnitt halten, den man für das Handwerk errechnete. Dieser Beruf ist noch im Wachsen begriffen. Wenn das Alter der berufstätigen Friseusen besonders niedrig ist, so liegt das daran, daß das Mädel und die Frau im Handwerk nicht immer ihren Lebensberuf finden. In der Mehrzahl der Fälle heiraten sie,



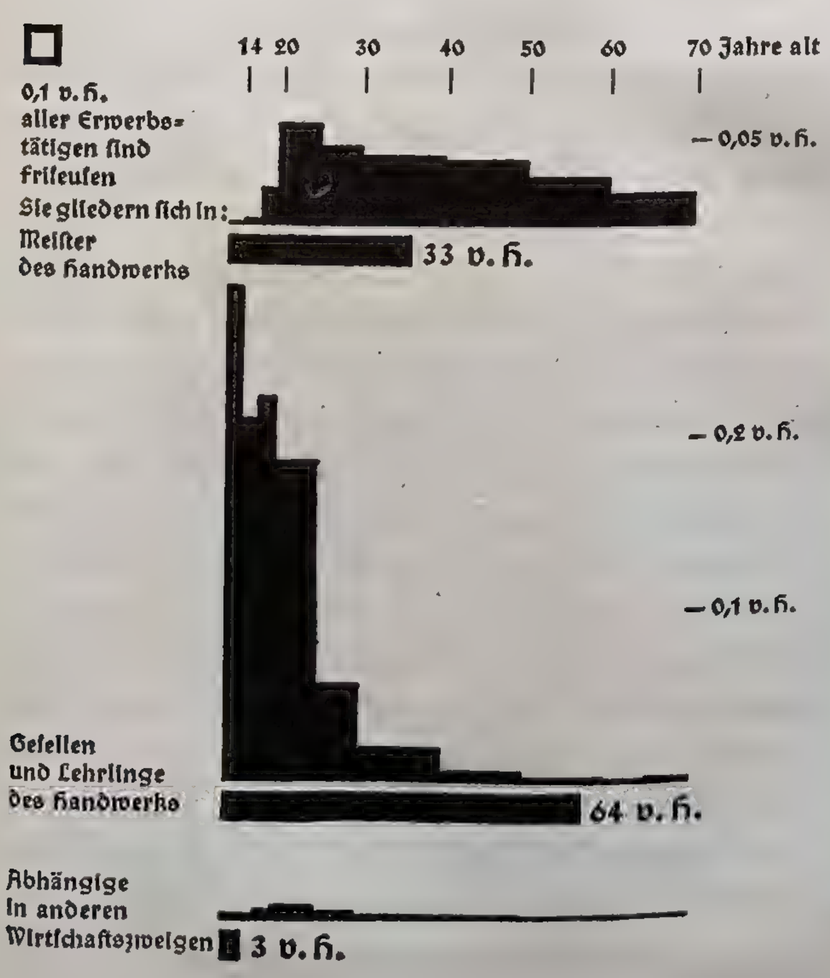




Haarwäsche

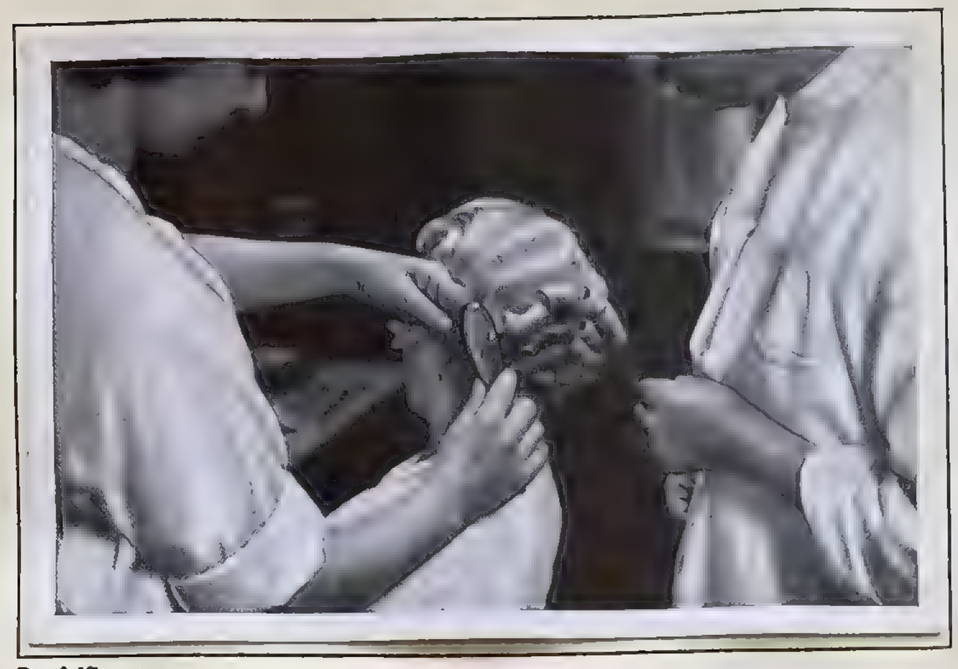


so daß zwischen zwanzig und dreißig Jahren eine erhebliche Zahl Friseusen aus dem Beruf ausscheidet. Die Verteilung innerhalb des Reiches zeigt keine besonderen Unterschiede zwischen den männlichen und den weiblichen Friseuren. Am zahlreichsten sind sie natürlich in den Großstädten, am wenigsten sind sie auf dem Lande vertreten, und zwar ist die Ballung in den Städten bei diesem Handwerk besonders ausgeprägt. So nimmt es auch nicht wunder,



daß die Arbeitslosigkeit gerade hier am stärksten ist. Der Friseur – gleich ob Meister, Geselle oder Lehrling – hat immer unmittelbar mit dem Kunden zu tun, wenn man von den reinen Haararbeiten absieht, z. B. das Anfertigen

Effilieren

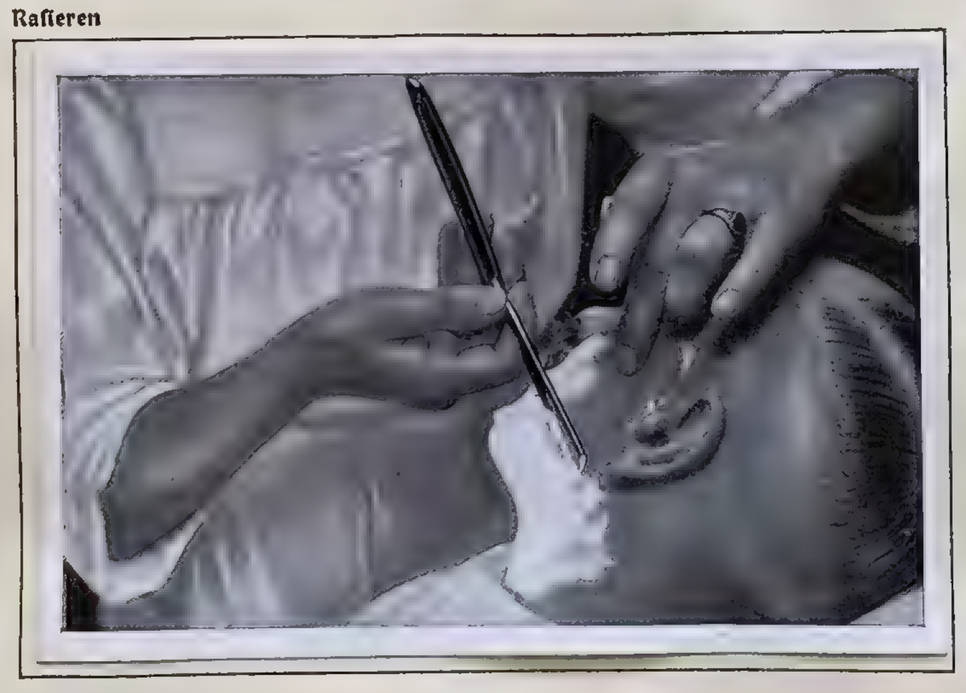


Ausfrisieren

Verkauf

von Perücken und ähnlichem, die aber seltener vorkommen und Spezialarbeiten sind. Diese Tatsache, daß ihr Werkstück sozusagen der Kunde selbst ist, gibt der ganzen Arbeit das Gepräge. Während andere Handwerkszweige mit ihren Werkstücken in beliebiger Weise verfahren können – der Tischler kann die Holzbretter auf dem Hofe monatelang lagern, er kann die halbfertigen Stücke rauh behandeln – ist das alles beim Friseur ausgeschlossen. Seine Arbeit soll nicht nur das schöne Endergebnis zeitigen: das sauber rasierte Gesicht, die geschmackvolle Frisur, die gepflegten Nägel, sondern die Ausführung selbst muß immer gleichbleibend sorgsam, vorsichtig, ja geradezu liebevoll sein. Diese persönliche Pflege ist nicht jedermanns Sache. Es ist auf die kleinsten Kleinigkeiten zu achten. Sie drückt sich nicht nur in der sorgsamen Arbeit aus, sondern auch im ganzen Auftreten dem Kunden gegenüber: Eingehen auf alle seine großen und kleinen Wünsche, und dabei nicht liebedienern oder aufdringlich werden. Dazu gehört mehr als nur die richtige Handhabung eines Werkzeuges, dazu gehören Menschenkenntnis und Einfühlungsvermögen. Man muß nachfühlen können, wie es der Kunde empfindet, wenn man seine Haare wäscht oder seine Wangen rasiert. Und dann noch etwas: Es ist kein toter Werkstoff, an dem man arbeitet, man kann sich nicht mechanisch vornehmen, die Handgriffe nach einem bestimmten Plan ablaufen zu lassen. Man muß sich anpassen. Es gibt noch eine große Menge von Arbeiten, die zur Pflege oder zum Handwerk gehören: Anfertigen von Perücken, wo in feinster Nadelsticharbeit Haar für Haar eingenäht werden muß, die Pflege der Hände, der Nägel, das Haarfärben usw. Der Friseur beherrscht hunderterlei Werkzeuge, und immer wieder wandelt sich seine Arbeit je nach den Wandlungen des Geschmacks und je nach Auftauchen neuer Erfindungen. Solche Dinge wie

Rasieren



Haarschneiden

die Einführung des Bubikopfs, die Erfindung des Rasierapparates oder das Aufkommen der Dauerwellen sind alles Sachen, die seinen Betrieb umgestalten und die es nicht erlauben, daß er in seiner Arbeitsweise jemals zur Ruhe kommt. Verlangt wird von ihm eine innere Elastizität und Wendigkeit, die auf neue Dinge Bedacht nimmt und sich veränderten Verhältnissen anzupassen versteht.

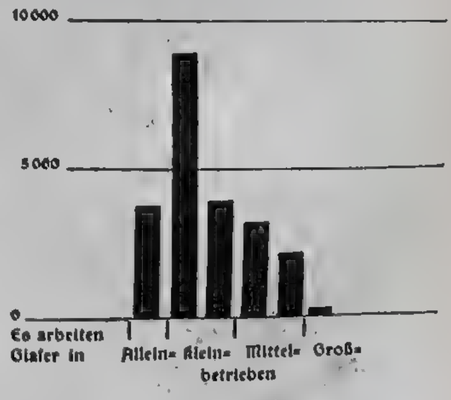
Glaser

Mit großen blanken Flächen umzugehen, den von den Glasfabriken gelieferten Rohstoff, das Glas, weiterzuverarbeiten, ist die Aufgabe des Glasers. Das bedeutet nicht nur eine grobe und kräftige Arbeit auf dem Bau, sondern auch eine sorgsame feine Tätigkeit in der Werkstatt.

Der Beruf wuchs in der Zeit empor, als in die Fensteröffnungen der Spitzbögen unserer Dome von den ersten wirklichen Glasermeistern Gemälde aus Glas gesetzt wurden. Aus dem Können dieser Männer entstand der Beruf. Weniger die wirtschaftliche Notwendigkeit, als Einsatz und Freude am Schaffen brachten die neue Berufsform hervor und entwickelten den Werkstoff Glas zu immer höherer Vollendung. Und so spannt sich von diesen ersten Anfängen bis zu dem heutigen Handwerksmeister der Bogen gemeinsamer Arbeitsgesinnung. Der Glaser ist in hohem Maße mit dem Bauen verbunden. In jedes Haus kommen Fenster, und die Fenster macht der Glaser. Sei es, daß er nur das Glas einsetzt, sei es, daß er als Rahmenglaser die gesamtfertigen Fenster mit der Holz- und Eisenarbeit herstellt. Das letztere ist besonders in Mittel- und Süddeutschland der Fall, weshalb es dort auch die meisten Glaser gibt. Das ist ganz natürlich; denn während sie in anderen Teilen des Reiches nur das Glas einsetzen, fällt ihnen in diesen Gebieten auch die Tischler- und Schlosserarbeit an den Fenstern – also mehr Arbeit – zu. Aber nicht nur beim Bau wirkt der Glaser mit, sondern auch bei jeglicher anderer Glasverarbeitung: wenn er einen Spiegel abmißt und die facetten schleift, wenn er Bilder einrahmt und mit der Kundschaft über verschiedene Glassorten verhandelt. Diese Vielfalt des Glaserberufes macht uns auch seine Entwicklung verständlich. Im Gegensatz zu anderen Bauberufen ist er in den letzten 100 Jahren eher zurückgegangen – da ein großer Teil der von ihm gefertigten Gegenstände in der Industrie hergestellt wird. Früher umfaßte ja das Glaserhandwerk in starkem Maße auch Glasbläser und ähnliche

Lösen einer Dachscheibe

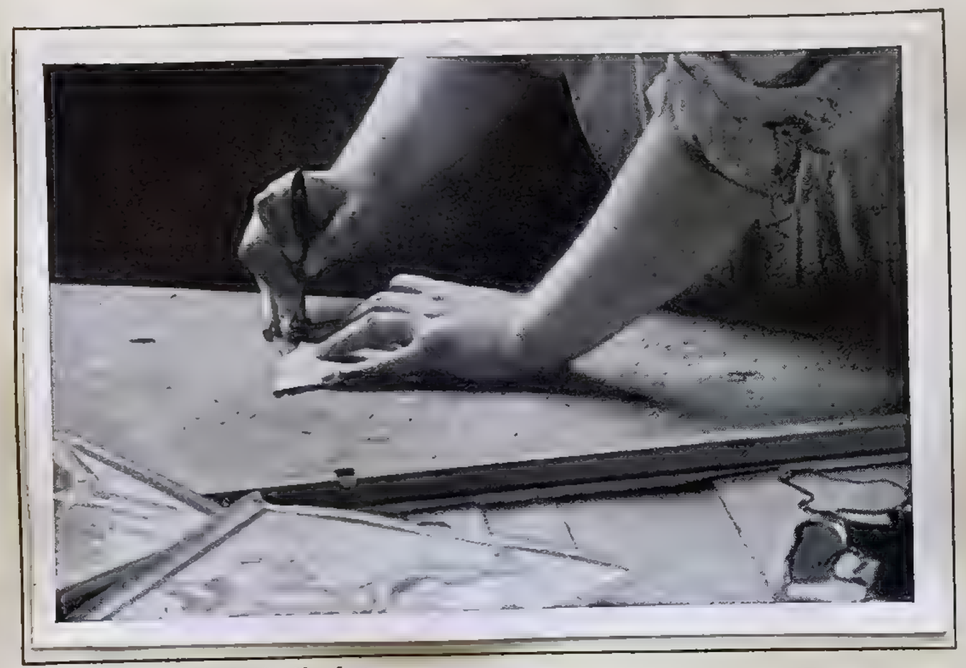
Zupassen einer Rahmenleiste



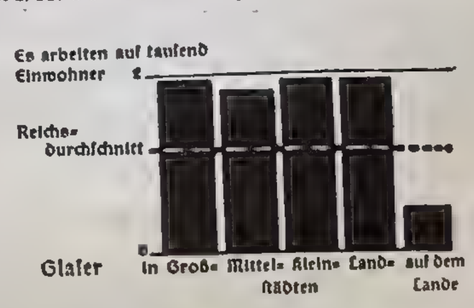
Spiegelprüfung

Glasmalen

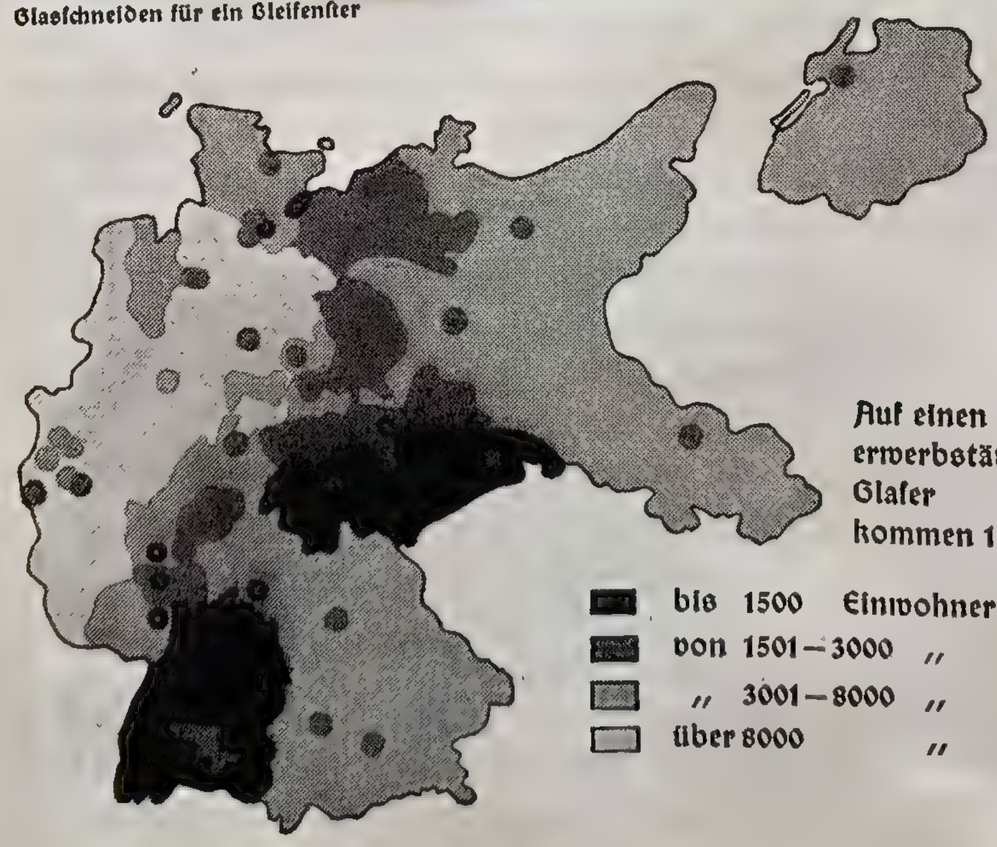
Tätigkeiten. Der Glaser ist ein ausgesprochen städtischer Beruf. Während auf dem Dorfe jeder nur die paar Fenster seines Wohnhauses hat, kommen in der Stadt die vielen öffentlichen Bauten, Rathäuser, Bahnhöfe, Fabriken usw. hinzu, die alle Fenster von verschiedenster Art benötigen. Das Arbeitsleben des Dorfes spielt sich dagegen zum großen Teil außerhalb des Hauses in Feld und Flur ab. In der Stadt aber benutzt jeder sozusagen zwei Räume: einen zum Wohnen und einen zum Arbeiten, öfters sogar noch einen dritten zum Feiern. Und alle diese Gebäude benötigen ihre eigenen Fenster, die der Glaser dann einsetzt.

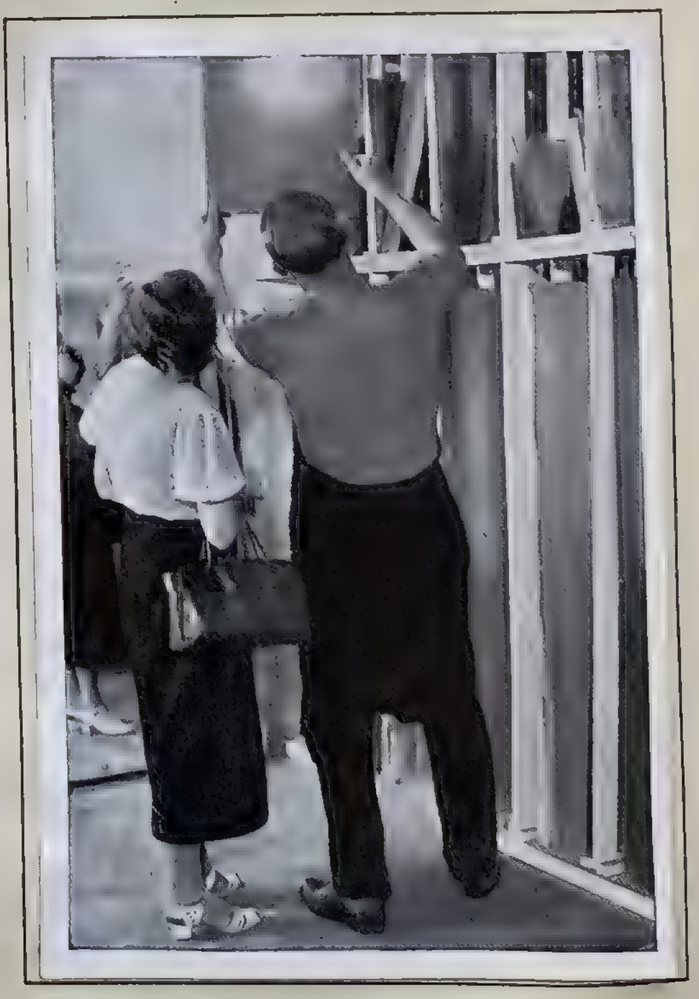


Glasschneiden für ein Bleifenster



Glaswahl





Gold= und Silberschmiede

Prüfung der Skizze eines Schmuckstückes

So kostbar wie der Stoff, so sorgsam und bis ins letzte ausgefeilt ist die Arbeit des Goldschmiedes. Ein kleines Steinchen, das der Edelsteinschleifer vorgearbeitet hat, hat manchmal den gleichen Preis wie viele große Häuser. Was wunder, daß man die Fassung dazu mit unendlicher Genauigkeit und Sorgfalt ausarbeitet. Der Gold= und Silberschmied lernt in seiner Lehrlings= und Gesellenzeit das Ausarbeiten, die verschiedenen Handgriffe und Techniken zur Verarbeitung des Materials: feilen, Löten, Treiben. Die Beherrschung dieser Arbeitsweisen ist die Voraussetzung für die eigentliche schöpferische Handarbeit. Diese besteht darin, Schmuckstücke zu entwerfen, Steine und Edelmetall so nach einer selbstentworfenen Zeichnung zusammenzufügen, daß neben der Ausgeglichenheit und der Schönheit der ganzen Form auch die Besonderheit, das Schmückende des Materials (Gold, Silber, Platin, Rubine, Smaragde, Saphire) hinreichend zur Geltung kommt. Nicht nur für seine Schmuckstücke arbeitet der Gold= und Silberschmied, er fertigt auch Gefäße zum Gebrauch an, vor allem aus Silber.

Verlöten eines Etuis

Hier müssen sein Sinn für die ausgewogene Form und sein Geschmack die formende Hand leiten. Dieses Handwerk gibt es, seitdem bestimmte Metalle oder Steine von den Menschen als besonders kostbar geschätzt werden. Man verwandte damit auf ihre Gestaltung viel sorgsame, ja geniale Arbeit. Wir kennen bedeutende Goldschmiedearbeiten von den Ägyptern, Babyloniern und den Vorläufern der Römer und der Griechen. In Deutschland erlebte die Goldschmiedekunst zwei Höhepunkte.

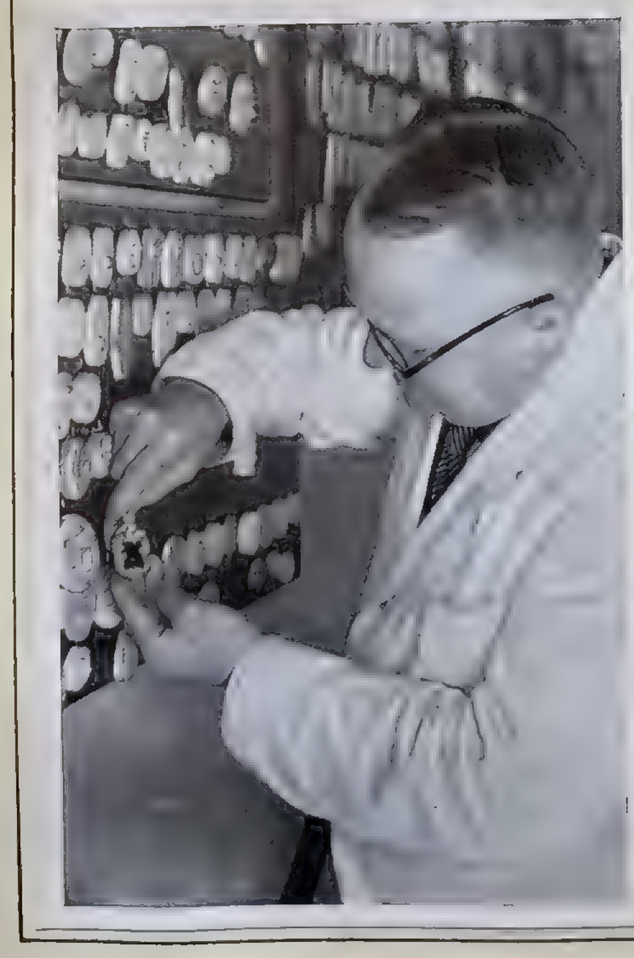
Feilen einer Fassung

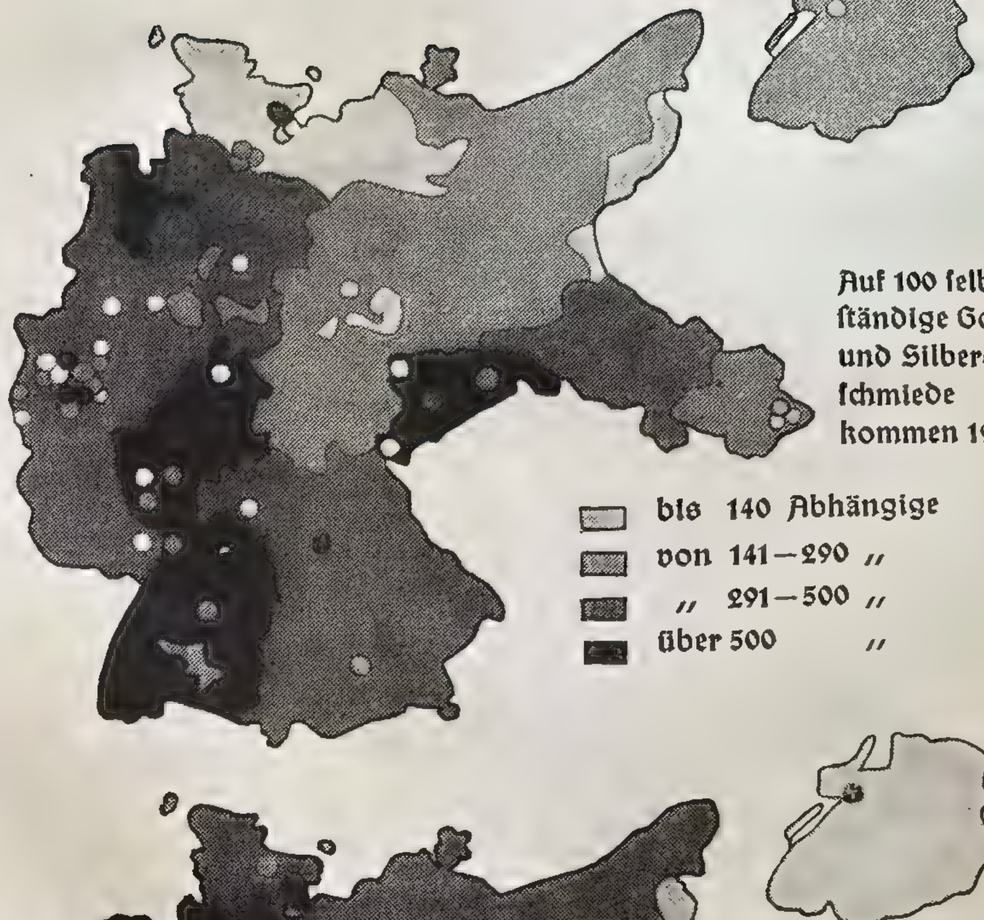
Aus dem Ende des 8. Jahrhunderts sind uns die Namen der Goldschmiedemeister Bernward von Hildesheim, Rogerus von Helmershausen, Eilbert von Köln und anderer überliefert. Dann ist es wieder im Mittelalter, als die Meister Wenzel, Jamnitzer, Hans Petzold und andere wirkten. In den letzten hundert Jahren

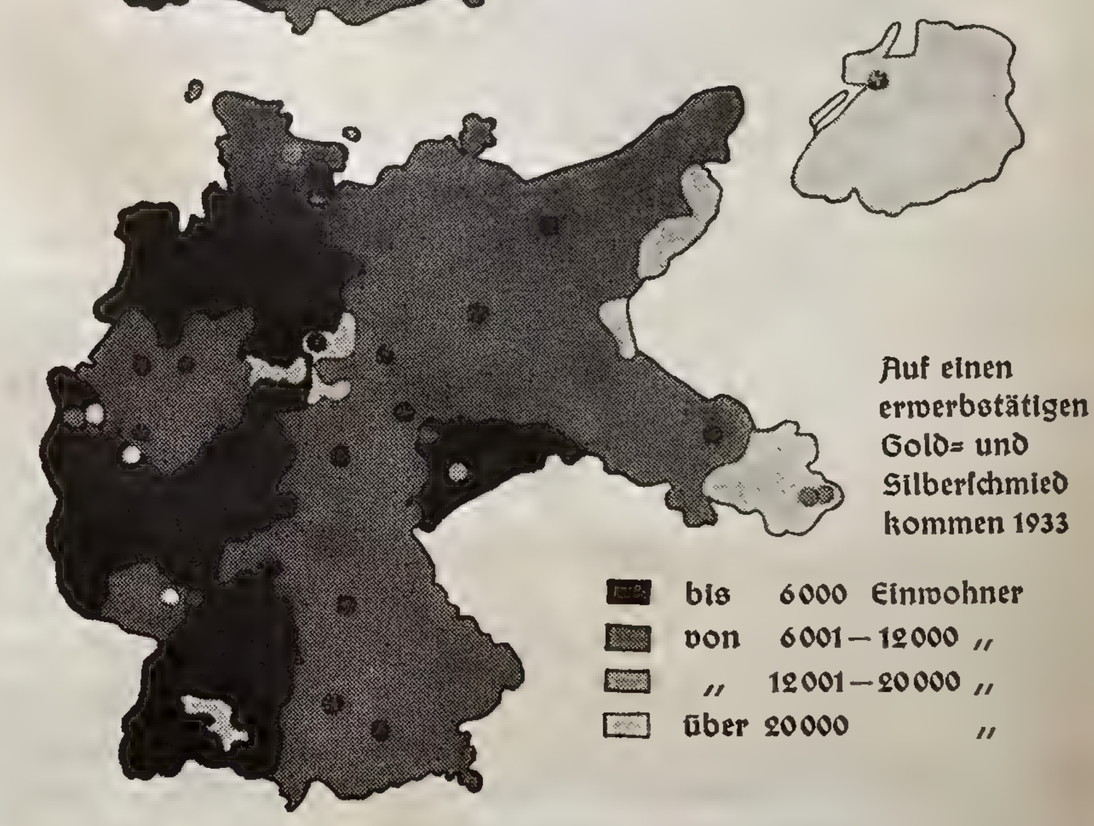
Treiben einer Vase

ist von diesen Fähigkeiten und Möglichkeiten zu schöpferischer Einzelleistung, die im Goldschmiedehandwerk gerade infolge des kostbaren Materials besonders viel Raum finden, wenig Gebrauch gemacht worden. Die Erzeugung begünstigte die Massenware. So entstanden die großen Juwelierfabriken, in denen heute mehr Leute

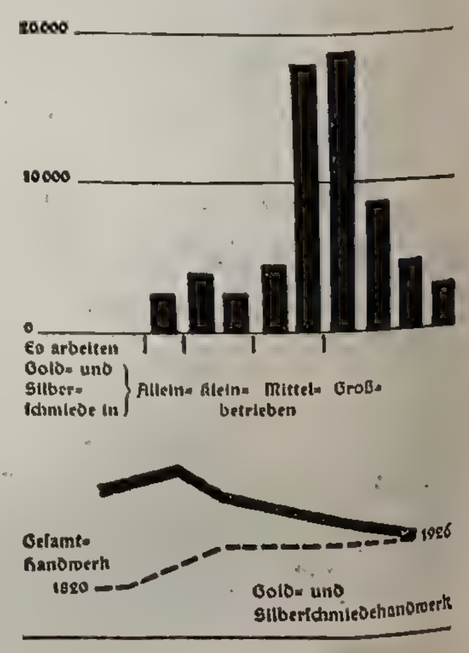
Vergleich mit der Modellform



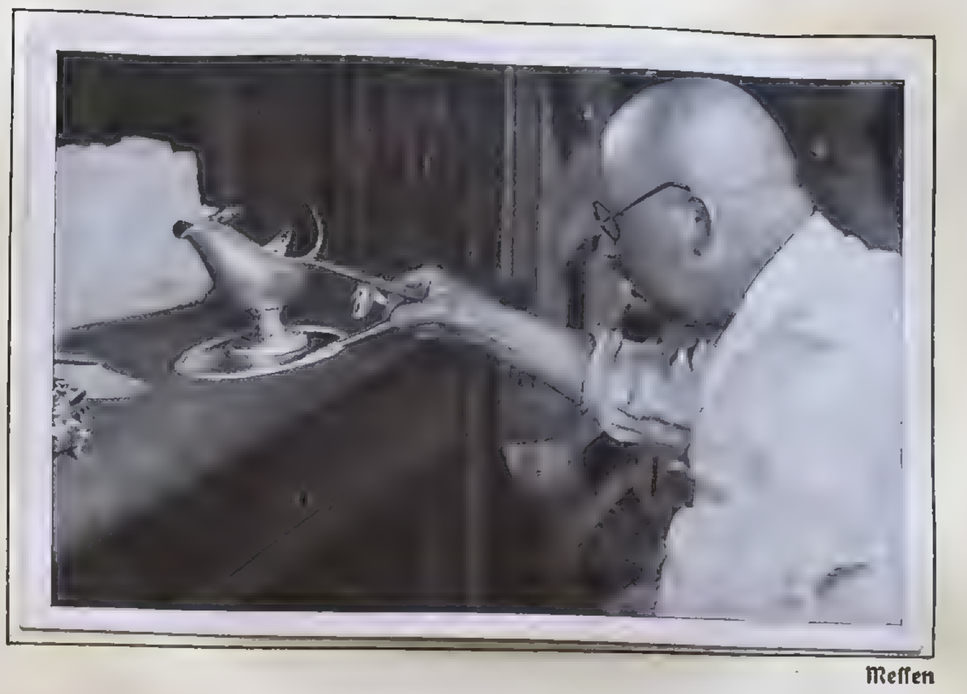




beschäftigt sind, die sich Gold- und Silberschmiede nennen, als es wirklich schöpferische Gold- und Silberschmiede des Handwerks gibt. Auch im Handwerk ist eine gewisse Spezialisierung eingetreten, die ja immer dann Platz greift, wenn der Arbeitssinn verflacht und sich auf eine Technik festlegt, statt die schöpferische Leistung vor Augen zu haben und in ihrem Zeichen viele Techniken zu beherrschen. So gibt es Gold- und Silberschmiede, Juwelenmonteure, Juwelenfasser, Zeichner, Schleifer, Polierer, Emailleure, Schmelzer. Das Handwerk ging zurück, der Bedarf an Schmuck wurde von der Industrie gedeckt. Blickt man auf die räumliche Verteilung dieses Berufes, so fällt die starke Ballung



im Westen des Reiches ins Auge, die sonst nur noch in Sachsen auftritt. Während die Goldschmiede der Großstädte in den kleinen handwerklichen Betrieben arbeiten, ist die Arbeit der anderen in Großbetrieben organisiert. Die Aussichten des Handwerks? Wie bei jedem anderen Handwerk auch. Wer die besondere handwerkliche Arbeit gut auszuführen vermag, der hat Aussicht. Beim Gold- und Silberschmied gehören neben der absoluten Zuverlässigkeit – des kostbaren Materials halber – Phantasie zum Ersinnen neuer Formen, Geschmack und Gestaltungswille dazu.

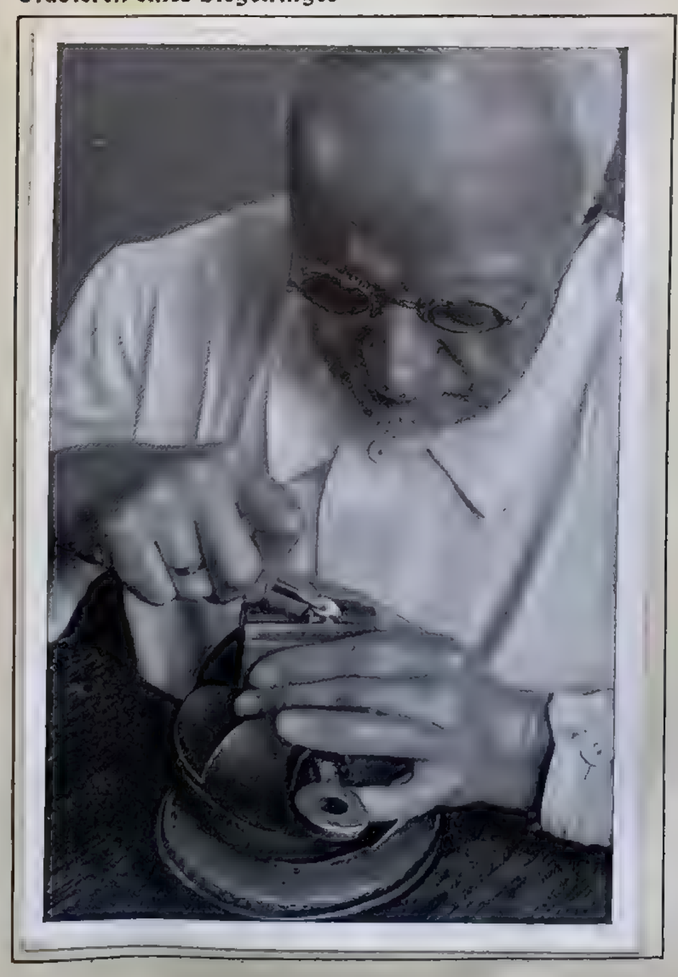


Messen

Graveure, Ziseleure, Gürtler, Drucker

Zeichnerisch begabten jungen Menschen mit guter Auffassung für plastische Formen bietet das Graveur- und Ziseleurhandwerk vielseitige Arbeitsgebiete. Das Graveur- und Ziseleurhandwerk arbeitet ebenso für die Bedarfswirtschaft wie für das Schmuckgewerbe. Schon aus den vielseitigen Bezeichnungen der unterschiedlichen Arbeitssparten des Graveurs: Steingraveur, Reliefgraveur, Golddruckgraveur, Schriftschneider und Stempelgraveur, Stanzengraveur, Graveur und Emailleur, Flachstichgraveur; des Ziseleurs: Metallbildhauer, Ziseleur, Metallgußziseleur, Formenziseleur, kann selbst der Laie die vielseitige Tätigkeit dieses Handwerks für die Gesamtwirtschaft erkennen. Es gibt fast keinen Werkstoff, wofür und worin der Graveur und Ziseleur nicht arbeitet. Er ist an den Dingen des Lebens, von der Wiege bis zum Grabe, mit seinen Arbeiten beteiligt. Die Arbeit des Graveurs diente vor vielen Jahrzehnten lediglich der Verzierung von Einzel- und Geschenkstücken, der Anfertigung von Siegeln und Petschaften für Urkunden, der Druckplatten für Banknoten usw. Besonders wertvoll sind diese

Gravieren eines Siegelringes



Schnitt einer Prägeplatte

Druckplattenherstellung für Tapetendruck

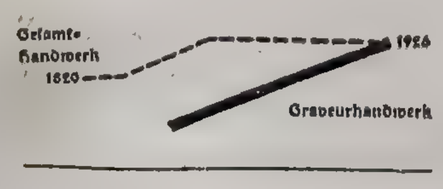
Ziselieren eines Ornamentblattes

Abdrücke, wenn es Stempel oder Siegel sind, die urkundliche Bedeutung haben. Mit der fortschreitenden Entwicklung der Technik ist die Arbeit des Graveurs heute bei der Herstellung der meisten Gebrauchsgegenstände notwendig. Es gibt eine Reihe von sorgfältigen und genauen Arbeiten, die der Graveur mit dem Stichel herstellt, wobei es sich oft um so feine Arbeiten handelt, die nur mit der Lupe ausgeführt werden können, die nicht des kostbaren Werkstoffes halber gemacht werden, sondern deshalb, weil das Werkstück nachher als Vorlage dient für viele gleichmäßige Abdrücke. So zum Beispiel der Stahlstich für Briefköpfe, Prägestanzen für Abzeichen, Plaketten, Medaillen, für alle ornamentalverzierten Metallgegenstände, ferner Stahlwalzen für Küchenkanten, Tortenpapiere; Formen für Glas- und Kunstharz-Pressungen; Fabrik- und Markenzeichen auf Zahnbürsten, Bleistiften, Zigarettenpackungen, Seifen, Stempel für Briefe und Urkunden. Diese Arbeiten sind nur ein kleiner Ausschnitt aus dem Gesamtarbeitsgebiet. Der Graveur arbeitet fast ausschließlich vertieft. Er meißelt mit Stahlmeißel und sticht mit Stahlstichel Schriften und Formen und bearbeitet dieselben im gegebenen Falle mit Stahlpunzen. Er schafft gebrauchsfähige Einzelstücke, wie Werkzeuge für Massenauflagen.

Anders die Arbeit des Ziseleurs. Der Treibziseleur formt aus Blech Ornamente und Porträts, er modelliert also in Metall. Der Figurenziseleur bearbeitet mit Punzen, nach Modellen gegossene Figuren und Zierstücke. Die Graveur- und Ziseleurberufe sind trotz artgleichen Schaffens zwei getrennte Berufe. Die vorausgesetzten gemeinsamen Fähigkeiten sind Zeichnen und Modellieren, da ihre Tätigkeit in Metall und anderen Werkstoffen im übertragenen Sinne hauptsächlich Zeichnen und Modellieren mit entsprechenden Werkzeugen ist.

Modellieren der Form

Mit dem Zunehmen des gewerblichen Lebens ist auch der Anstieg des Graveur- und Ziseleurhandwerks gegeben. Wir müssen diesen Anstieg aber richtig verstehen. Er ist nicht bedingt allein durch die hohe künstlerische Leistung des Handwerks, sondern ist abhängig von dem Gesamtgewerbe und der Einstellung zu den künstlerischen und kulturellen Anforderungen der Zeit,



also nicht von innen heraus aus der Kraft dieser Handwerksberufe, sondern zum großen Teil abhängig von äußeren Verhältnissen.

Handwerke der verzierenden und feinen Metallformung sind auch die Gürtler und Drucker. Der Gürtler hat seinen Namen aus der Zeit übernommen, als diese Handwerker, was sie teilweise auch heute noch in deutschen und österreichisch-böhmischen Ländern tun, Gürtel- oder Metallschmuck für die Kleidung herstellten. Das Arbeitsgebiet des Gürtlers hat sich bedeutend erweitert und dehnt sich auf alle Arbeiten aus, die aus unedlen Metallen, besonders Kupfer und Messing, hergestellt werden. Der Gürtler packt seine Arbeiten gröber, aber mit der gleichen Geschicklichkeit wie der Gold- und Silberschmied an. Er fertigt Beleuchtungskörper und Metallgeräte in Guß und Blech jeglicher Art an. Für seine Arbeiten bedient er sich vornehmlich verschiedener Arten von Feilen, des Hartlötens, des Gewindebohrens und -schneidens, um die einzelnen Teile zum ganzen Stück zu fügen. Er muß aber auch zur Not den Dreh- und Druckstahl und den Treibhammer, diverse Stichel und andere Werkzeuge zu handhaben verstehen. Er ist oft Spezialist seines Handwerks, kann aber seine Geschicklichkeit sehr ausgedehnt anwenden. Der Metalldrucker druckt mittels Druckstahl über eine oder in einer auf einer Druckbank sich drehenden Form, die aus Holz oder Metall hergestellt ist, alle Arten von Blech in verschiedenen Stärken. Je nachdem die zu drückende Form einfacher oder komplizierter ist, muß das Metall durch Ausglühen innen wieder weich gemacht werden. Der Metalldrucker muß das Blech so geschickt mittels der Druckstähle über die Form ziehen, daß keine dünnen Stellen oder gar Zerreißen des Metalles vorkommen.

Verkauf einer Gemme

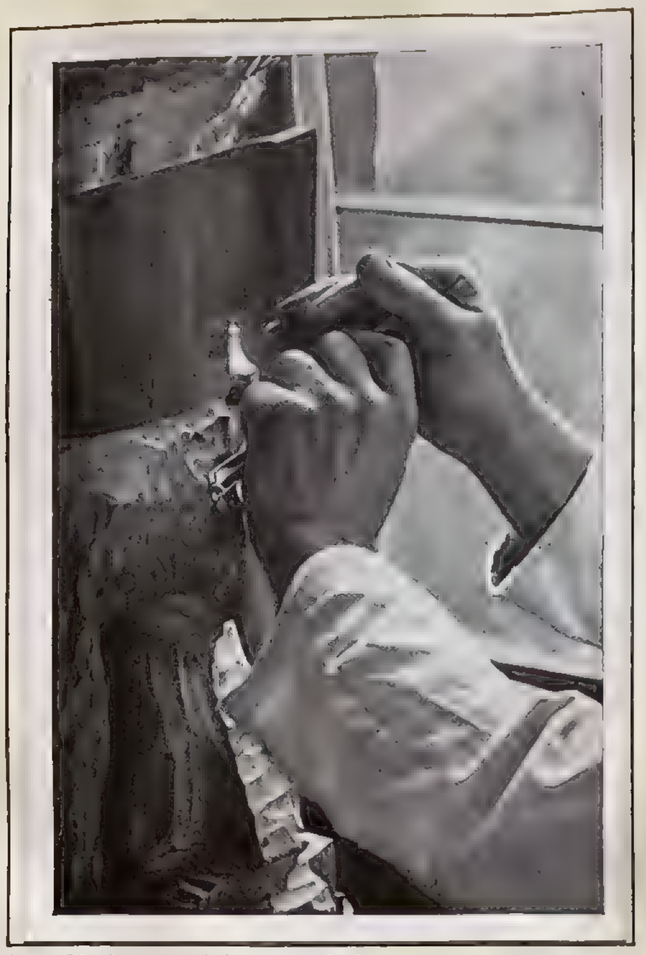
Zur Verzierung des Druckteiles werden mitunter Guillochierräder, kleine, an einem Stahl sich drehende, sehr stark gehärtete Stahlräder, erst sanft, dann immer stärker an die gedrückte Form geführt, bis das zu erhaltene Ornament eingelaufen ist.

Bildhauer und Steinmetze

Deutschland ist reich an den verschiedensten Natursteinen, die vom Steinmetzen und Steinbildhauer zu Bauteilen, Schmuckstücken und Grabsteinen verarbeitet werden. Mit dem Eisen und dem Schlegel oder dem hölzernen Klüpfel werden die geraden Flächen, die schönen Profile aus dem rohen Stein angearbeitet nach den Zeichnungen, die der Meister gemacht oder die der Architekt lieferte. Schwierigere Stücke sind unter anderen die Säulen mit Kapitäl und Basis, die wir an alten und heute wieder an unseren neuen Bauten bewundern.

Übertragen der Einzelpunkte des Modells auf das Werkstück

Der Steinbildhauer überträgt ein gegebenes Modell mit einfachen, sinnvoll erdachten Vorrichtungen in den Stein, indem er Stück für Stück – Punkt für Punkt – abmißt, bis der Kopf oder die Figur oder was es sonst für ein Modell zu übertragen gibt, fertig ist, oder er



Span für Span wird herausgestoßen

Die Schneidemesser und Stichel

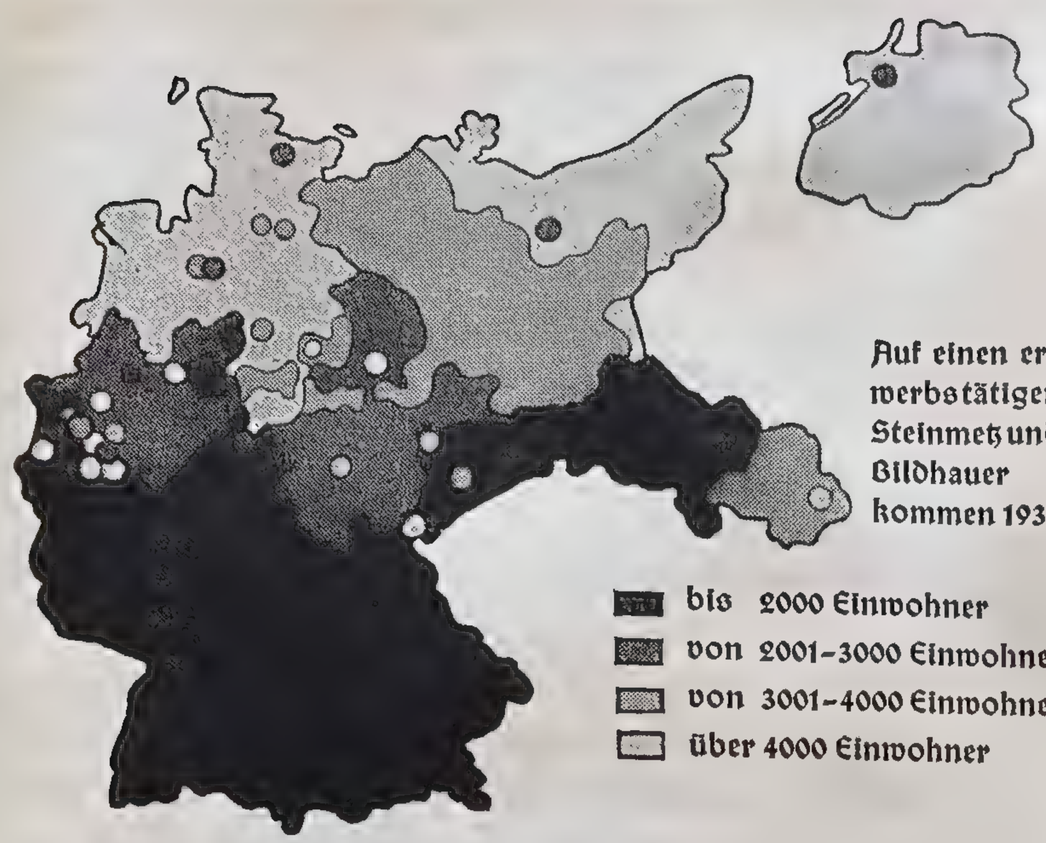
Aufrauhen eines Steines

arbeitet gleich dem Steinmetzen schöne Schriften in den Stein für Haustafeln und Grabsteine.

In gleicher Weise wie der Steinbildhauer schafft und formt der Holzbildhauer aus deutschem Holz Schmuckstücke, Sinnbilder, Schrifttafeln, Wegweiser und andere schöne Dinge, die das Herz erfreuen sollen. Mit den verschieden geformten Schnitzeisen holt er die Form aus dem Holz. Beiden Handwerken ist aber gemeinsam, daß es sich um gestaltende Berufe handelt, die auf der Grenze zwischen Handwerk und Kunst stehen. Ein befähigter Stein- oder Holzbildhauer setzt seinen Ehrgeiz daran, nach eigenen Zeichnungen oder Skizzen aus dem Material, dem harten Stein, dem schönen Holz, frei zu gestalten, und ist stolz darauf, wenn die Arbeit gut gelungen ist. Steinmetze gibt es im Reich

Abgreifen der Maße

Behauen einer Fläche



Auf einen erwerbstätigen Steinmetz und Bildhauer kommen 1933

- bis 2000 Einwohner
- von 2001–3000 Einwohner
- von 3001–4000 Einwohner
- über 4000 Einwohner

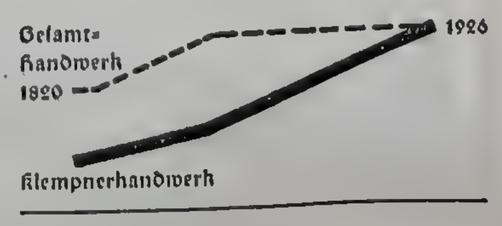
natürlich vor allem überall dort, wo es Steine gibt, also in den gebirgigen Gegenden Süddeutschlands, Sachsens und Schlesiens. Es ist kein Handwerk, das in diesen Gegenden in den großen Städten zu Hause ist, sondern das dort vorkommt, wo draußen in der Natur der Stein gebrochen wird. Im Norden Deutschlands sind die Steinbildhauer gerade in den großen Städten zu Hause. Sie werden dort den Erfordernissen dieser Städte gerecht. Sie beziehen ihre Steine von weither und verarbeiten sie an Ort und Stelle zu Grabsteinen, bei Bauten und Denkmälern. Sie richten sich nach dem Absatz, während die Steinmetze Süddeutschlands sich nach dem Rohstoffvorkommen richten.

Klempner

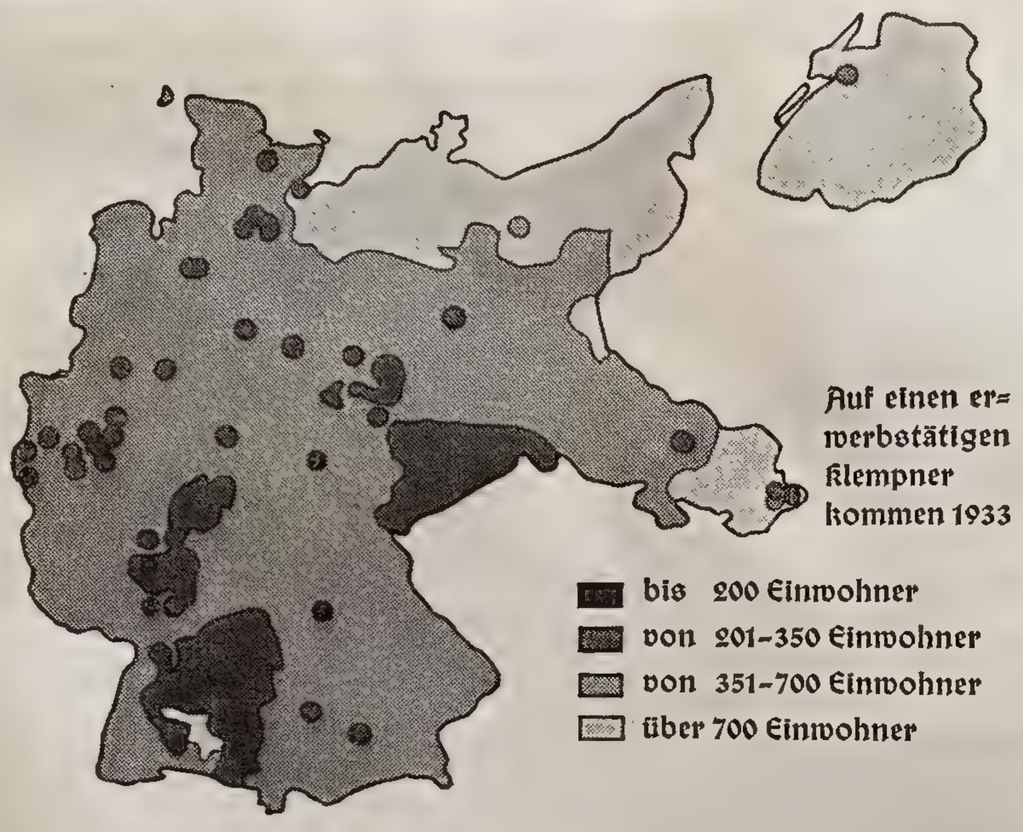
Wie hat sich die Arbeit des Klempners im letzten Jahrhundert gewandelt! früher, da machte der Klempner die Hausgeräte, wie Kannen oder Kochtöpfe, aus leichtem Metallblech. Heute werden diese Dinge alle von Fabriken hergestellt, und trotzdem hat das Klempnerhandwerk ganz erheblich an Zahl zugenommen, sein Anteil an der Gesamtarbeit des deutschen Volkes ist stark gestiegen. Das kommt daher, daß in den letzten Jahrzehnten ganz neue Tätigkeitsgebiete entstanden sind, bei denen der Klempnermeister seine Fähigkeiten zeigen konnte. Das Legen der Rohrleitungen für Wasser und Heizungen, die Installation von Gas in jedem Haushalt ist das Arbeitsgebiet, das natürlicherweise dem Klempner zufiel, da er stets schon mit Eisenblech und Rohren zu tun hatte. Aber diese Arbeiten werden

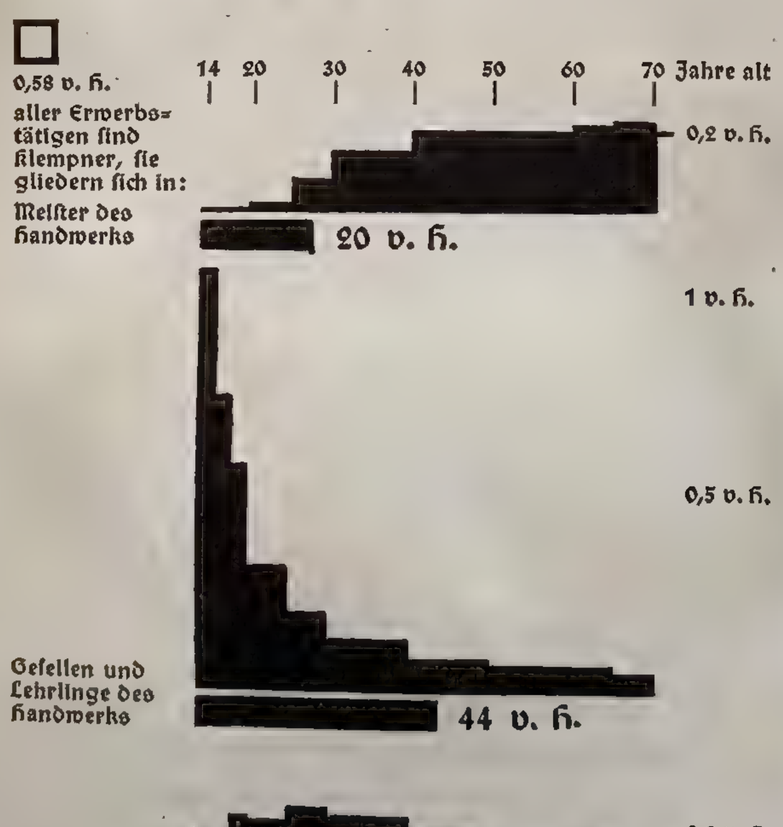
Sägen und Schweißen

Verlöten eines Rohres

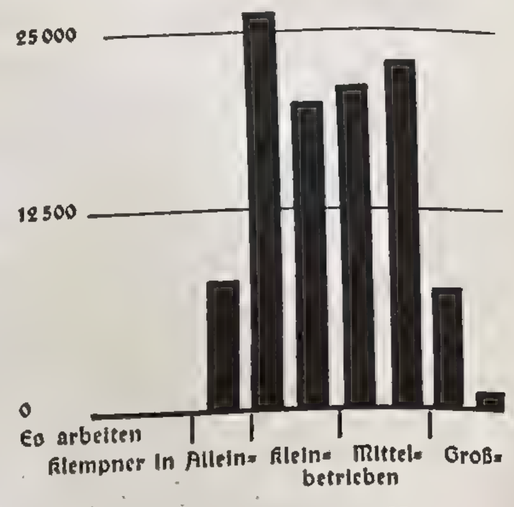


Schneiden von Blech

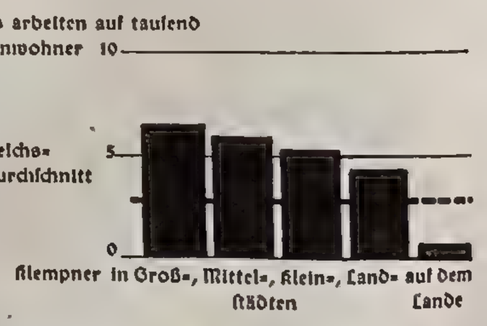




erst seit den letzten Jahrzehnten ausgeführt. Früher kannte man nur Brunnen und Holz- oder Kohlenherde. Wasser- und Gasanschluß ist etwas Neues. Alle die Arbeiten, die dazu gehören, führt der Klempner in seiner Werkstatt aus oder auch draußen an Ort und Stelle auf dem Bau. Das Löten, das Sägen, das Schweißen, alles das beherrscht er. Seine Arbeitsstücke sind groß und sperrig, breite Blechtafeln, lange Dachrinnen, wuchtige Ofenrohre, sie nehmen viel Platz weg, und so braucht der Klempnermeister große und geräumige Werkstätten. – Der Klempnermeister konnte um so eher diese Aufgaben übernehmen, da sie ja das individuelle praktische Können des Handwerkers voraussetzen. Auf jeder Baustelle, auf der Leitungen gelegt werden, oder auf welcher ein Blechdach gedeckt werden soll oder Dachrinnen nötig sind, hat der Klempner zu tun. Er übersieht die jeweilige Situation und teilt danach seine Arbeit ein. So sind Bau- und Ausbesserungsarbeiten das eigentliche Gebiet des Klempners.



Die Klempner, die in kleinen handwerklichen Betrieben arbeiten, haben somit ein unbestrittenes Arbeitsfeld. Ein Arbeitsfeld, welches in der Zukunft eher zu- als



Verlegen eines Zinkdaches

abnehmen wird. Die Klempner der Großbetriebe sind mit der Herstellung von Hausgerät beschäftigt. Es sind keine selbständigen Handwerksmeister. Wenn auch die Klempner in den Großstädten am zahlreichsten sind, so heißt das nicht, daß sie in den Mittel- und Kleinstädten, ja, auf dem flachen Lande, nichts zu tun hätten.

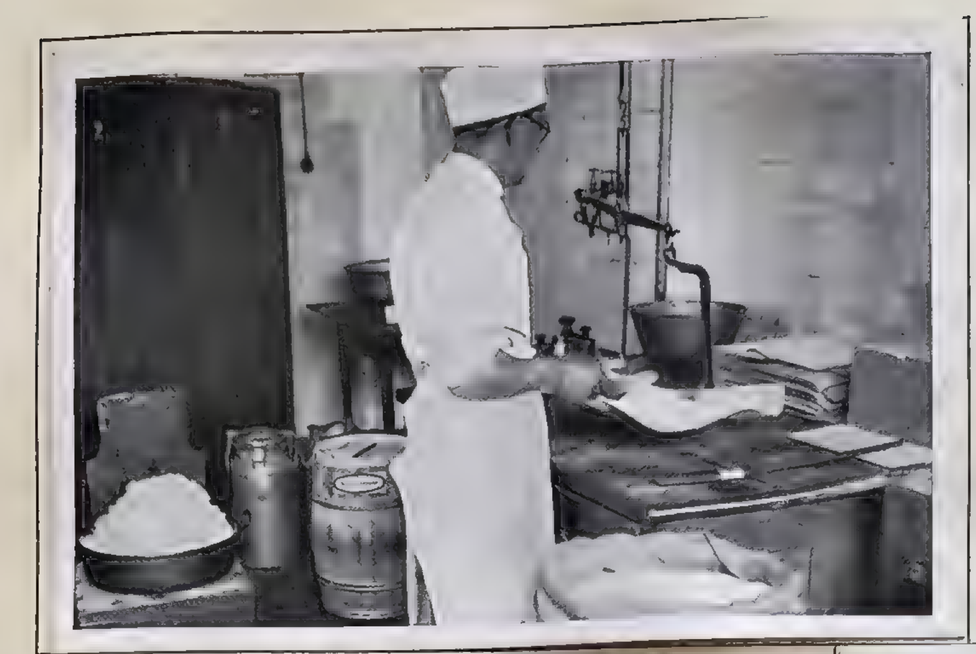
Bördeln eines Deckels

Auch hier werden in steigendem Maße Wasserleitungen gelegt und Gasanschlüsse in den Haushaltungen geschaffen. Weit fortgeschritten sind darin Sachsen, Württemberg und Hessen – die kleingewerblichen Gebiete des Reiches; stark zurückgeblieben ist noch der Osten und Norden, die ländlichen Teile, in denen noch manche der neuzeitlichen Einrichtungen, wie sie ein Haushalt braucht, wie Zuleitung des Wassers, Ableitung der Abwässer und so weiter auf ihre Einführung warten. Deutlich wird das auch aus der Verteilung der Klempner auf die verschiedenen Gemeindegrößen im Jahre 1882, einem Zeitpunkt, zu dem die Großbetriebe, die Fabriken, die die Klempnerwaren aus Blech herstellen, noch nicht so zahlreich waren und sich dagegen die Installationsarbeit schon herauszubilden begann. Auch bei dem Klempner-Handwerk, wie bei so vielen anderen Handwerksberufen, zeigt es sich, daß im Handwerk die größte Zahl Lehrlinge ausgebildet werden. Selbst wer später in einer Blechfabrik arbeitet, ist häufig durch den Handwerksbetrieb gegangen. Im Handwerk wird eben auf die gründliche Ausbildung großer Wert gelegt. Das zeigt auch die Tatsache, daß für einen neuen Zweig, den Zentralheizungsbau, eine Lehrlingszeit im Schlosser- oder Klempnerhandwerk vorgeschrieben ist. Der Junge muß lernen, mit Eisen und sperrigen großen Stücken umzugehen, um später die Tätigkeit eines Zentralheizungsbauers, die in hohem Maße auch theoretisches Können verlangt, ausüben zu können. Aber nicht nur bei dem Bau von Installationen wird die Tüchtigkeit des Klempners gebraucht, auch bei Anfertigung von Einzelstücken, bei Karosserien arbeiten Klempner mit, ja zum Teil führen sie kunstvolle Treibarbeiten in Blech aus.

Treiben einer erhabenen Schrift

Konditoren

Wenn der Schmied nur mit Eisen zu tun hat, der Tischler nur mit Holz, so kann man vom Konditor nicht sagen, daß er nur mit einem Material zu tun hätte. Seine ganze Arbeit ist ja darauf ausgerichtet, leckere Süßigkeiten in recht appetitlicher, hübscher Form herzustellen. Und dazu dienen viele Rohstoffe: Sahne, Butter, Eier, Früchte – frische und konservierte, eingedünstete und glasierte –, Nüsse verschiedener Sorten, Zutaten und Gewürze. Der wichtigste Grundstoff aber ist der Zucker: als Läuter-, Faden-, Flug-, Karamel- und Speisezucker, als geblasener oder Schmelzzucker. Kein Wunder, daß der Konditor in Süddeutschland



Abwiegen von Zucker

Stadtbevölkerung ist auch dieses Handwerk, das weniger dem alltäglichen und mehr einem zusätzlichen Bedarf dient, gewachsen. Seine Zunahme läßt auf den zunehmenden Wohlstand unseres Volkes während der Zeit vor dem Weltkrieg schließen, denn nur ein reiches Volk gibt dem Konditor Arbeit. Dafür sieht aber dieser auch zu, daß er nicht nur schmackhafte Sachen, sondern auch schöne Waren liefert. Mit viel Sorgfalt modelliert er aus

Modellieren von Marzipanrosen

Auswalzen von Blätterteig

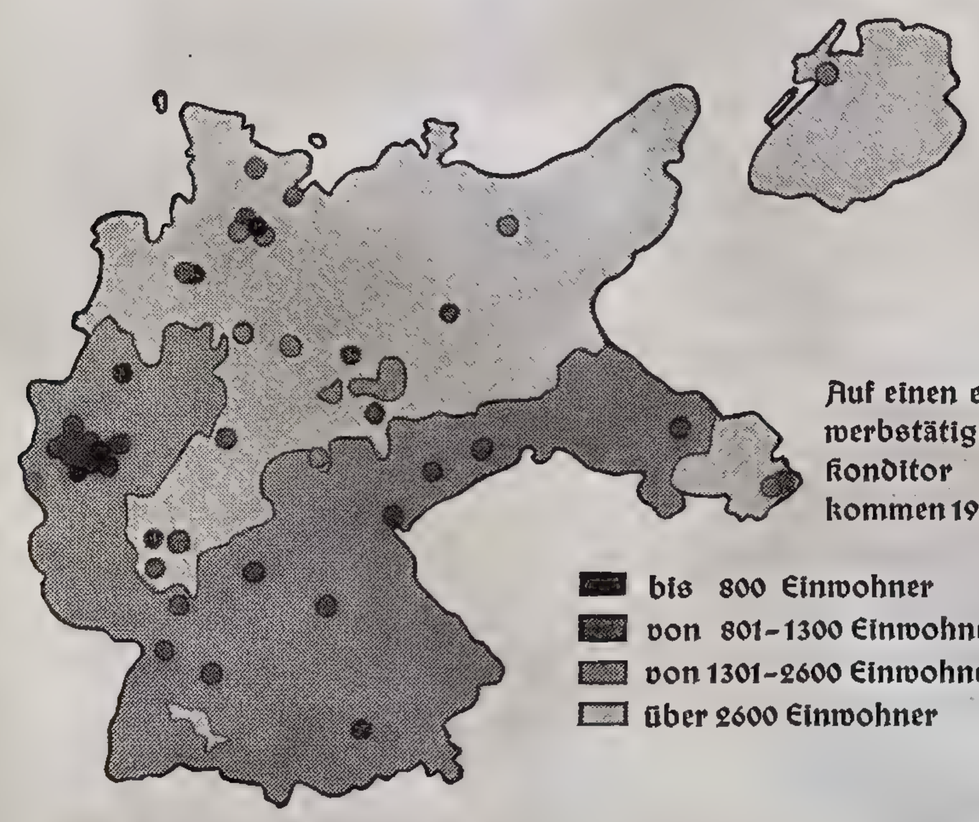
Marzipan Rosen oder garniert er eine Torte. Der Kunde will nicht nur etwas für den Magen, sondern ebenso für das Auge haben. Ja, es hängt schon ein Stück Geschmackskultur mit den Konditorenerzeugnissen zusammen. So treffen wir die Konditorenbetriebe am häufigsten im Süden, in Bayern, in Baden, im Rheinland des Reiches, das sind Gegenden mit einer reichen kulturgesättigten Überlieferung – und ebenso in den Hansastädten, deren

Spezialität ja die Marzipanherstellung ist, die nach den Berichten einer Kriegsnotlage ihre Erfindung verdankt. Im Konditoren-Handwerk, wie in vielen anderen Berufen, werden die Lehrlinge auch für größere, schon mehr fabrikmäßige Betriebe ausgebildet. Von der Zusammenmengung der Rohstoffe bis zum Auflegen der Früchte auf die fertigen Törtchen muß der Lehrling die ganze Vielfalt des Handwerks sorgsam und gründlich erlernen. Der Konditor muß auch mit der neuen Zeit mitgehen, sich neue Betriebsanlagen, die immer

Torte garnieren

Formen von Törtchen

besser und besser werden, anschaffen. Er muß auf den Geschmack seiner Kundschaft Rücksicht nehmen und deren besonderen Wünschen zu den verschiedenen Jahreszeiten entgegenkommen. Einmal sind es Osterhasen, einmal Maikäfer und das andere Mal Weihnachtsmänner. Ein Handwerksberuf „des guten Geschmacks", bei dessen Handhabung auch Phantasie nicht zu entbehren ist. Im einzelnen ist für das Konditorenhandwerk noch zu beachten: Haben auch die Maschinen und die motorische Kraft wie in anderen Handwerkszweigen Einzug in die Betriebe des Konditors gehalten, so kann doch die Aufwendung von Muskelkraft nicht entbehrt werden. Das Heben von Gerätschaften, das Anschlagen von Massen, der Transport von Rohmaterial, Halb- und Fertigfabrikaten innerhalb des Betriebes kann nur teilweise durch mechanische Kräfte bewerkstelligt werden.

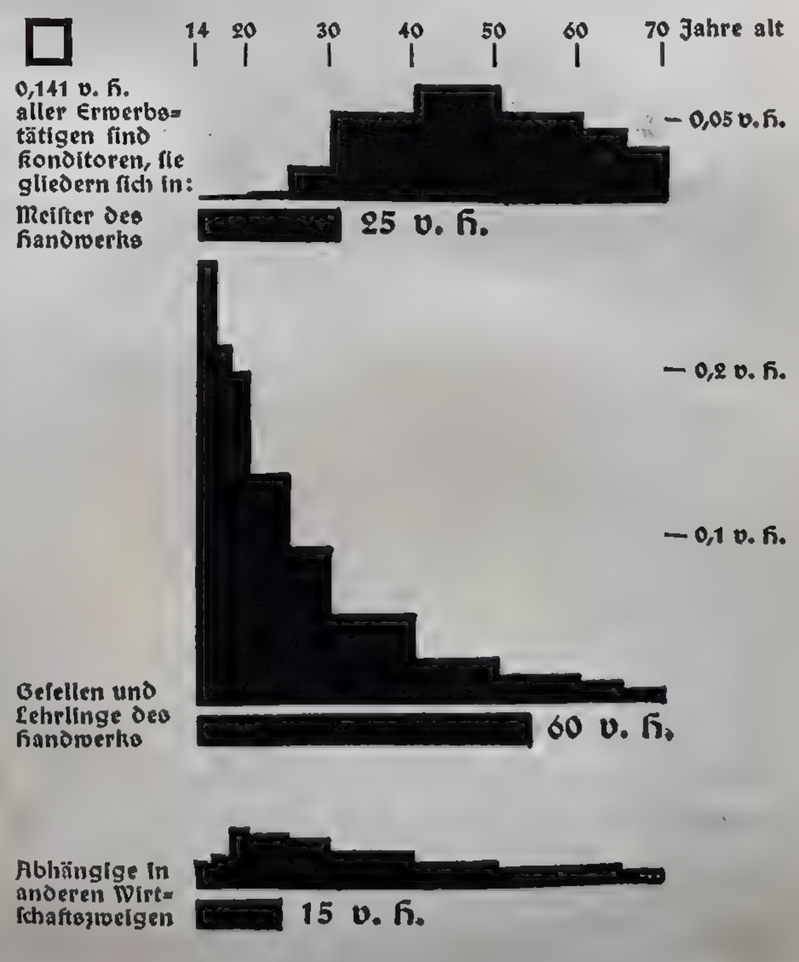


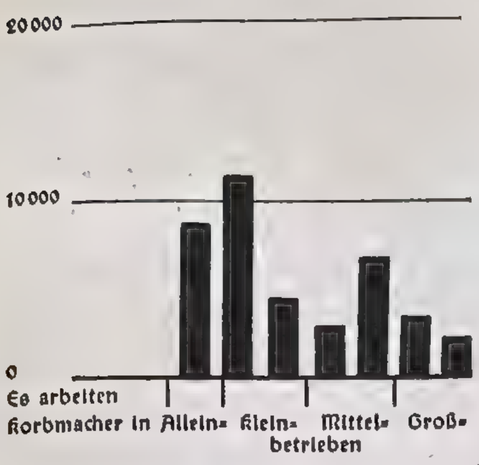
Auf einen erwerbstätigen Konditor kommen 1933

- bis 800 Einwohner
- von 801–1300 Einwohner
- von 1301–2600 Einwohner
- über 2600 Einwohner

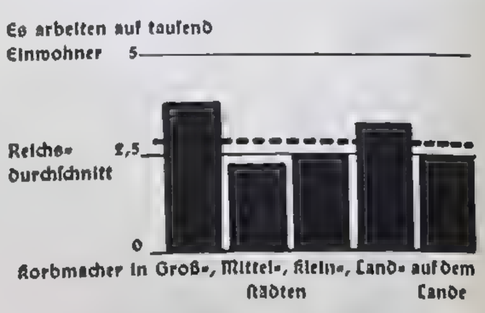
Weiterhin sind auch Ordnungsliebe und Ausdauer, sowie Handgeschicklichkeit und zeichnerisches Talent, Augenmaß, Formen- und Schönheitssinn, Farbentüchtigkeit und ein ausgeprägter Geruchs- und Geschmackssinn nicht entbehrlich, denn gerade im Konditorenhandwerk kommt es auf die individuelle Qualitätsarbeit an, auf die Fähigkeit, eigne Entwürfe und geschmackvolle Muster in möglichst künstlerischer Ausführung herzustellen und nicht nur in der äußeren Formgebung wirkliche Leistungen zu

Zurechtmachen von Maikäfern





für Gefäße vor. Die besonderen Schönheiten gerade des Materials des Korbmachers können noch mehr genutzt werden, und nicht nur Behälter, sondern auch Korbmöbel, Stühle, Hocker und Tische kann er verfertigen. Wenn heute bereits ein erheblicher Nachwuchsmangel in diesem Beruf besteht und ein jetzt eintretender Lehrling nach menschlicher Voraussicht nicht über Arbeitsmangel wird zu klagen brauchen, so wird er sich doch nur dann völlig durchsetzen können, wenn er nicht nur fingerfertig die Weidenruten zum Korb flicht, sondern es auch versteht, materialgerecht an der Entstehung von neuen Formen zu arbeiten.

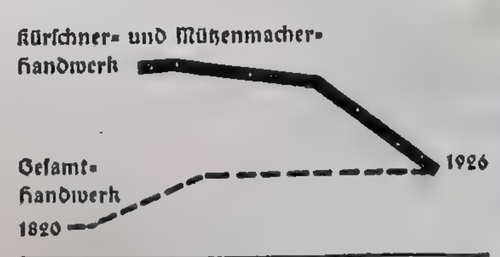


Kürschner, Mützen-, Handschuh- und Hutmacher

Das sind die Berufe, die sich mit der Anfertigung einzelner besonderer Kleidungsstücke befassen. Die Pelze, die der Kürschner herstellt, waren früher die einzige Art wärmender Oberkleidung für den Winter. Man kannte noch nicht die dicken wollenen Stoffe, aus denen man heute unsere Wintermäntel anfertigt. Diese haben heute die Pelzbekleidung in vielen Fällen verdrängt. Denn der Pelz, der aus Tierfellen gemacht wird, ist kein Stoff, der in großen Mengen laufend hergestellt werden kann. Daher ist er auch verhältnismäßig kostspielig, jedes einzelne Stück erfordert eine pflegliche und liebevolle Behandlung. Das Fell wird zerschnitten und vernäht, um ein schönes dichtes Aussehen zu bekommen. Es wird gezwackt und gespannt, um später vollkommen glatt verarbeitet werden zu können.

Auswahl der Felle

Das sind alles die Vorarbeiten, die dem wertvollen Stoff gerecht werden. Die eigentliche Kunst des Kürschners entfaltet sich aber erst beim fertigen Kleidungsstück, das er sozusagen als Schneider fertiggestellt hat. Der Kauf eines Pelzes ist nicht jedermanns Sache.

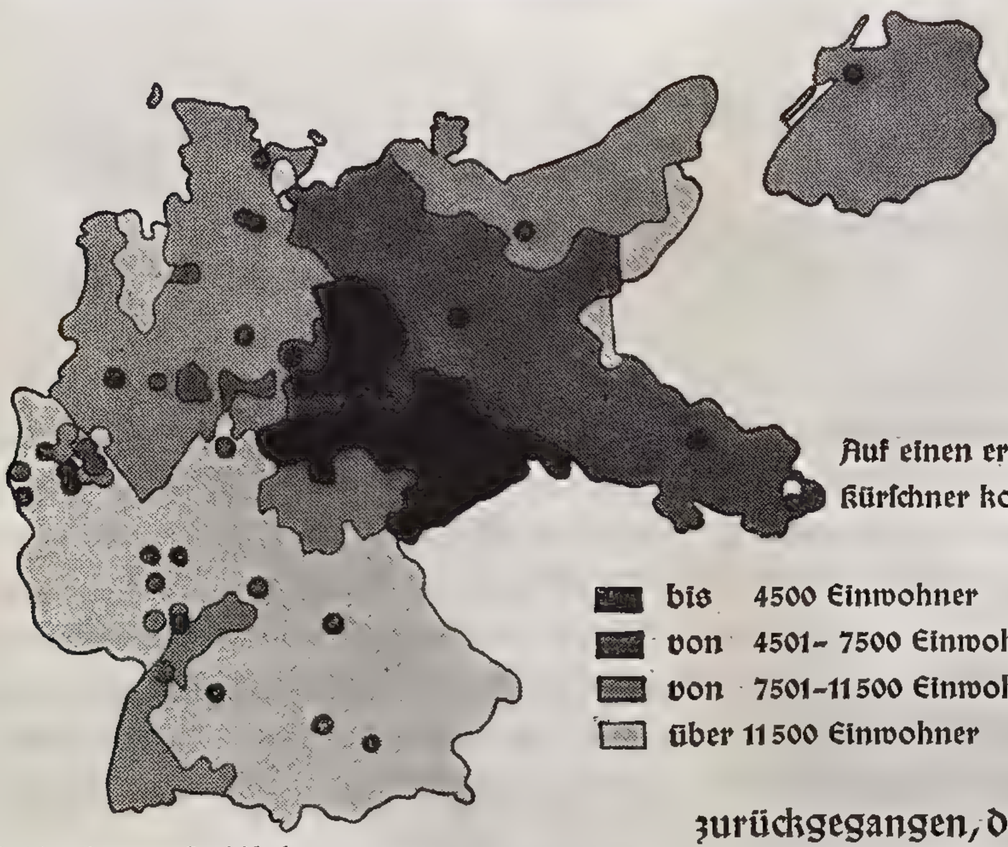


In den meisten Fällen genügt ein warmer Wintermantel, und so ist denn das Kürschnerhandwerk anteilmäßig im letzten Jahrhundert

Zuschneiden und Vernähen

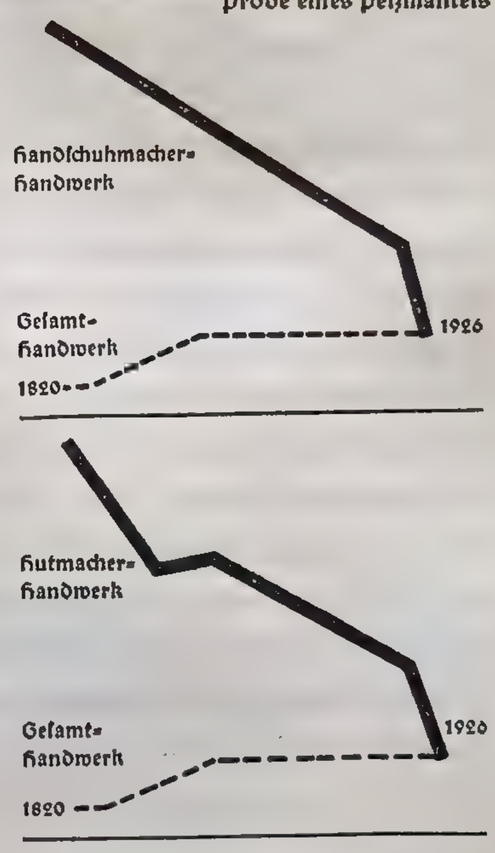
Spannen des Felles

Probe eines Pelzmantels

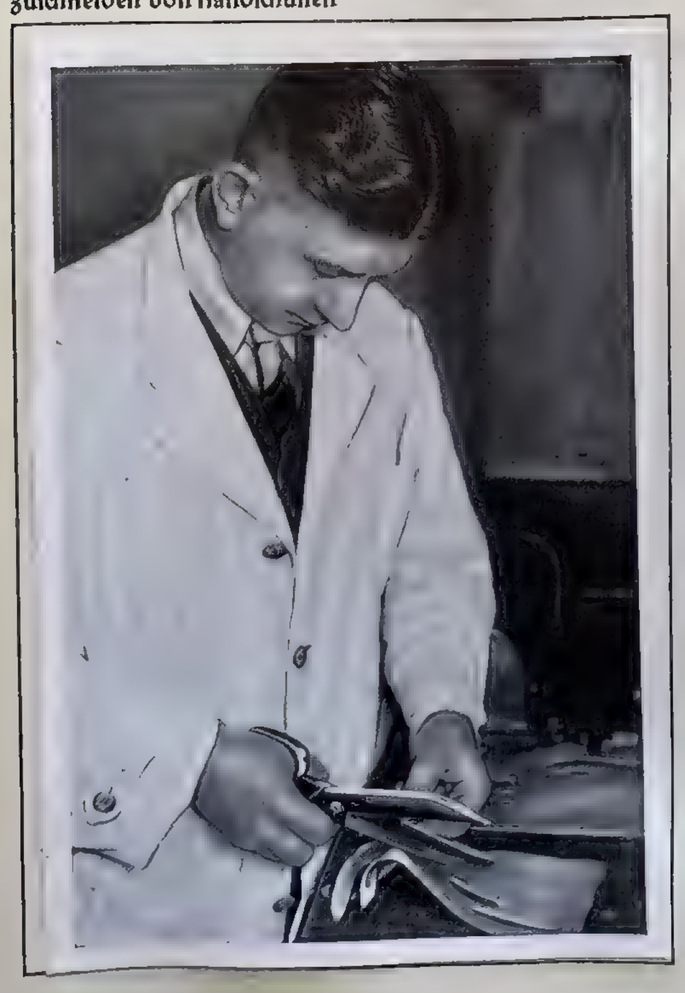


Auf einen erwerbstätigen Kürschner kommen 1933

- bis 4500 Einwohner
- von 4501– 7500 Einwohner
- von 7501–11500 Einwohner
- über 11500 Einwohner



Zuschneiden von Handschuhen



zurückgegangen, der Pelz ist vom warmen Wollstoff verdrängt worden. Anders ist es bei den Handschuh- und Hutmachern, bei denen der Rückgang viel stärker war, weil die Herstellung der

Aufbügeln eines Zylinders

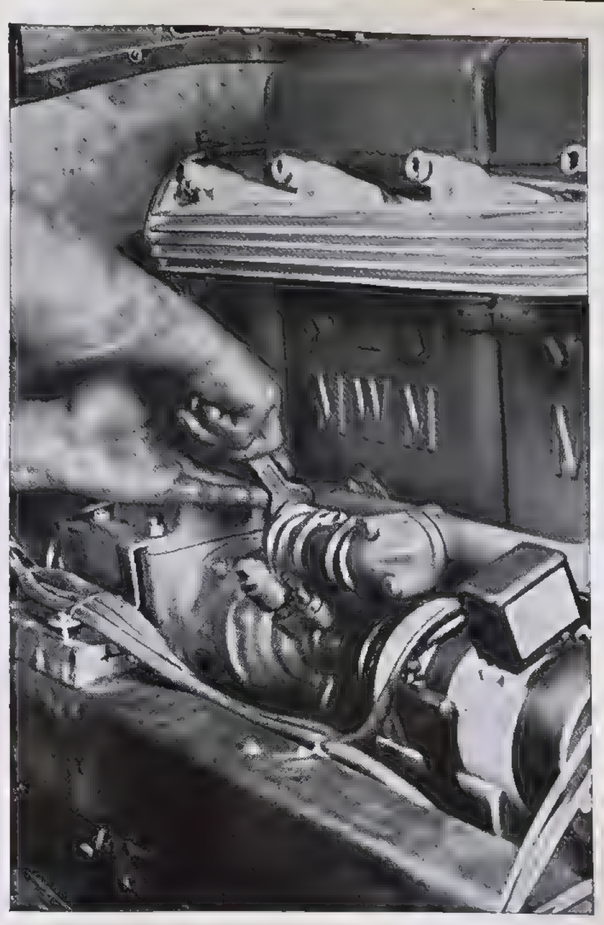
Handschuhe und Hüte vom Handwerk an die Fabriken abgegeben wurde. Heute trifft man den handwerklichen Handschuhmacher nur noch selten an, und der Hutmacher hat zum großen Teil nur noch Ausbesserungs- und Instandsetzungsarbeiten auszuführen. Unbestritten bleibt der Arbeitsbereich des Kürschners, weil das besonders wertvolle Material auf die Hand des Handwerkers nicht verzichten kann. In den kleinen Städten, wo diese Arbeit den Kürschner nicht ganz ausfüllt, betreibt er auch häufig noch die Anfertigung von Mützen. Auch das Kürschnerhandwerk ist in der Hauptsache ein in den Städten angesiedeltes Gewerbe, wobei Sachsen wiederum der Löwenanteil zufällt – man denke an die Messestadt Leipzig, den bekannten Mittelpunkt des deutschen Pelzhandels. Stärker als im Süden ist dieses Handwerk im Norden des Reiches vertreten, denn die Arbeit des Kürschners ist vom Klima abhängig, und in kalten Gegenden wird seine Arbeit mehr gebraucht als in wärmeren Zonen.

Kraftfahrzeughandwerk

Das Kraftfahrzeughandwerk ist der notwendige Ergänzungsteil der Kraftfahrzeugindustrie. Bei den vielen verschiedenartigen Teilen eines Kraftwagens kommt es immer vor, daß der eine oder andere Teil abgenutzt oder entzweigegangen ist, während die übrigen Teile noch gut arbeiten und funktionieren. Natürlich wird man einen Wagen nicht gleich verschrotten, nur weil der Vergaser mal nicht richtig arbeitet oder weil ein Lager ausgelaufen ist. Diese Teile werden dann ausgebessert oder ausgewechselt, und der Wagen läuft noch viele tausend Kilometer einwandfrei weiter. Diese Ausbesserungen oder Auswechselungen, ja, darüber hinaus die ganze Pflege des Wagens, bilden das Arbeitsfeld des Kraftfahrzeughandwerkers. Hier werden neben dem Hauptberuf, dem Kraftfahrzeugschlosser oder -mechaniker, auch Kraftfahrzeugelektriker, Zylinder- und Kurbelwellenschleifer ausgebildet. Es versteht sich, daß diese erst einmal die Grundfertigkeiten jedes Schlossers, wie Feilen, Einpassen, Gewindeschneiden, Umgang mit Drehbänken, Bohrmaschinen usw., beherrschen müssen. Der Kraftfahrzeughandwerker kennt weiterhin die verschiedenen Wagen genau, er weiß über die neuen Typen Bescheid, und die

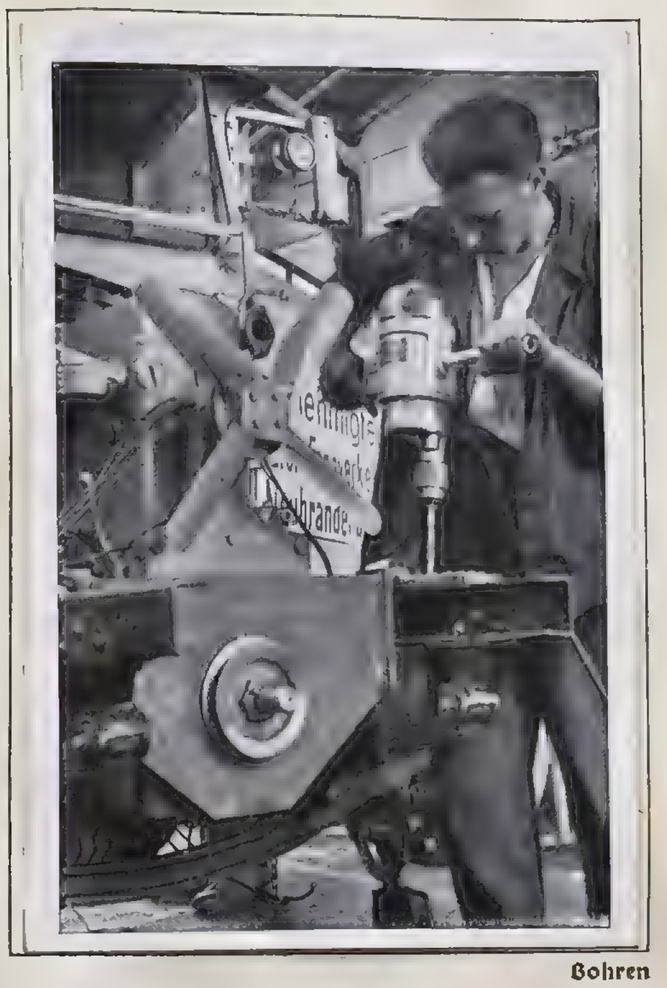
Abspritzen der Hinterachse

Kundenberatung



Anziehen einer Mutter

Besonderheiten jedes Wagens – denn die Wagen der verschiedenen Fabriken haben ihre Eigenheiten. Das ist der Fachverstand und das Fachkönnen, die der Kraftfahrzeughandwerker in seiner Arbeit voll einsetzt. Auf der andern Seite aber hat er mit der Kundschaft zu verhandeln und sie zu beraten. Von der Zuverlässigkeit seiner Arbeit hängt später die Sicherheit des Fahrers ab, denn bei einer hohen Geschwindigkeit von hundert

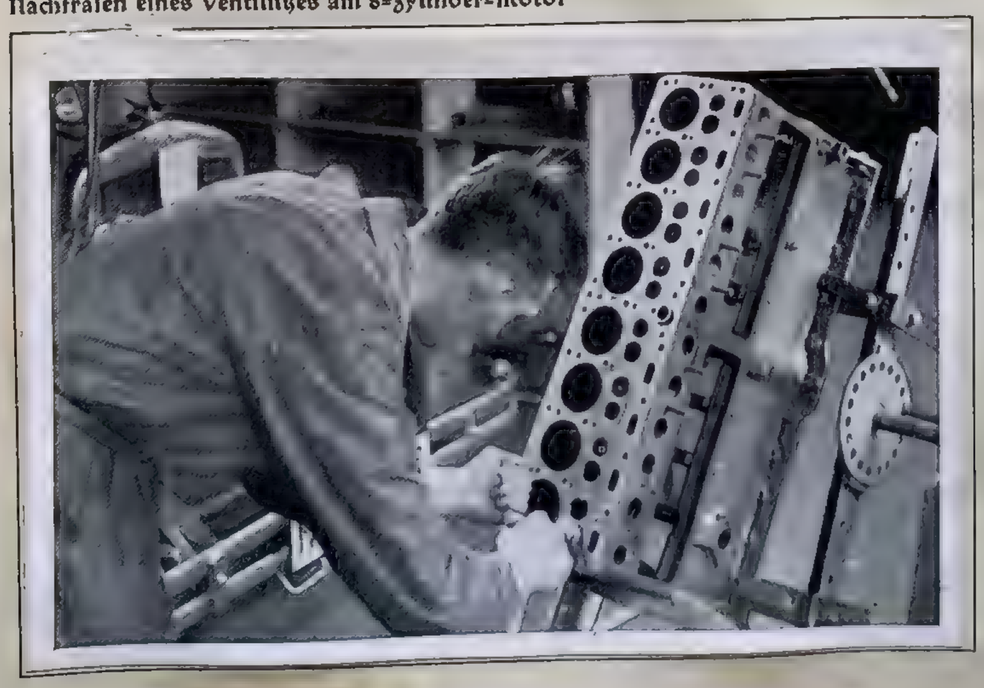


Bohren

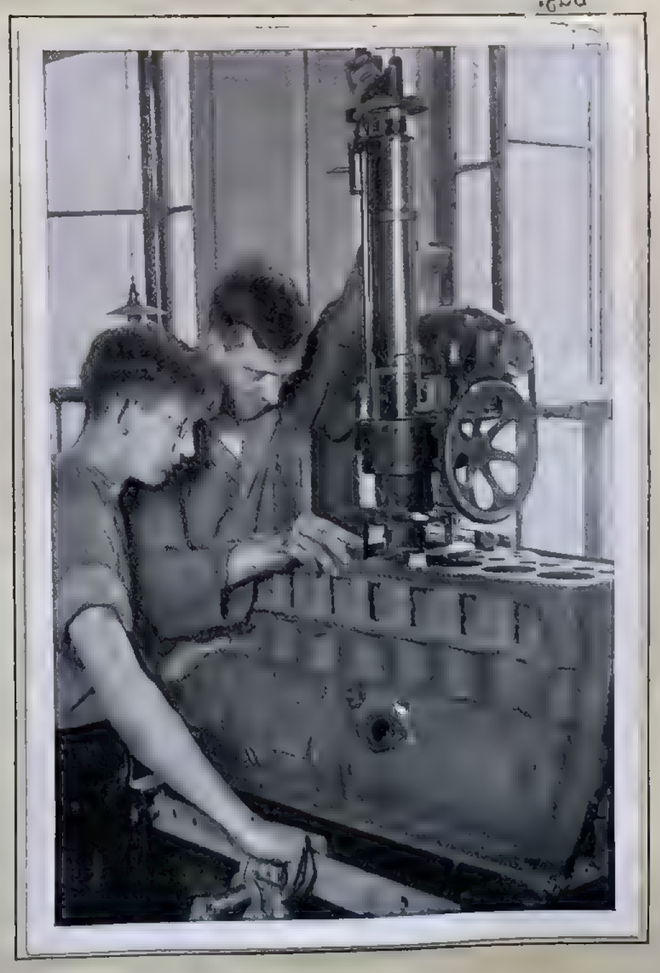
und mehr Kilometer verläßt dieser sich auf das einwandfreie Funktionieren eines jeden Teiles. In dieser Verantwortung liegt der ethische Gehalt des Kraftfahrzeughandwerkers. Es ist kein eigentliches schöpferisches Handwerk, welches neu schafft, sondern ein ausbesserndes und pflegendes. Es ist noch ganz jung, nicht älter als das Auto selbst, und steht heute erst am Anfang seiner Entwicklung. Daher bedeutet es auch für den jungen Menschen, der es erlernt, ein Sprungbrett in viele weitere Möglichkeiten. Er braucht nicht in dem Handwerk zu bleiben, wenn er die selbständige Führung eines Betriebes für sich nicht ins Auge faßt. Er kann in eine Autofabrik gehen oder als Kraftfahrer angestellt werden. Allerdings bedarf es besonders für den ersten Fall einer Voraussetzung: er muß eine wirklich gediegene Lehre hinter sich haben. Das ist heute, wo sich dieses Handwerk erst zu formieren beginnt, besonders zu beachten.

Und hier liegt noch eine besondere Aufgabe für den Nachwuchs: Werkstätten zu schaffen. Und zwar nicht nur Werkstätten, in denen einige Handgriffe am Kraftfahrzeug vorgenommen werden, sondern die Fachleute aufweisen, die ihr Handwerk beherrschen und auch in allen Einzelheiten das Bild einer Handwerkswerkstätte zeigen.

Nachfräsen eines Ventilsitzes am 8-Zylinder-Motor



Ausschleifen eines Zylinders



Maler

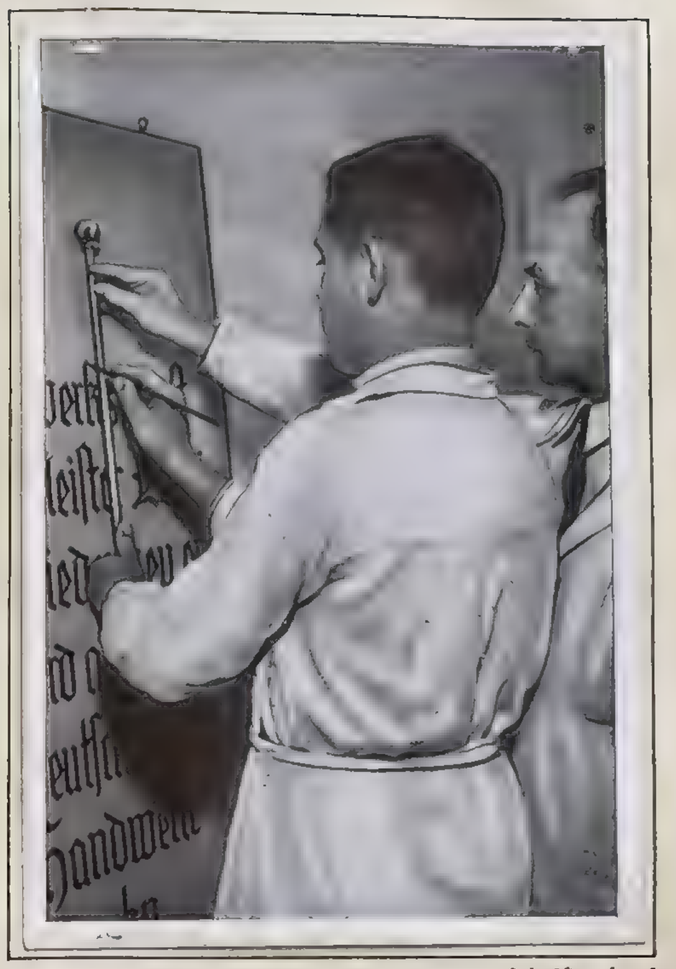
Streichen einer Wand

Der Beruf der Maler ist ein abwechslungsreiches und fröhliches Handwerk. Wer also Maler werden will, muß ein fröhlicher Geselle sein und dem Leben die heitere Seite abgewinnen können. Dieser Berufscharakter hängt im wesentlichen mit der Art der Arbeit des Malers zusammen. Das Arbeitsgebiet des Malers ist ein außerordentlich vielgestaltiges. Es umfaßt alle Arbeiten, die dem Schutz und dem Schmuck der Oberfläche dienen. Der wichtigste Werkstoff des Malers ist die Farbe, die zusammen mit den Bindemitteln auf die Oberfläche der verschiedensten Baustoffe zu ihrem Schutze aufgetragen wird. Mit diesem Schutz ist aber fast stets die Absicht des Schmückens verbunden, so daß das Aussehen der Wohnung sowie des sonstigen Inneren und Äußeren des Hauses mehr oder weniger von der Arbeit des Malers bestimmt wird. Neben diesen Arbeiten am Bau, die wohl vier fünftel des Malerberufes umfassen, gibt es noch viele Spezialberufe und besondere Tätigkeiten, die auch vom Maler ausgeübt werden. Während zum Baumaler auch die Berufsbezeichnungen »Anstreicher«, »Tüncher«, »Weißbinder«, »Baulackierer«, »Kirchenmaler« usw. gehören, sind als besondere Spezialberufe die Autolackierer, die Glas- und Porzellanmaler und die Polychromeure zu nennen. Diese vielseitige Tätigkeit des Malerberufes erfordert auch eine umfassende Veranlagung, sofern man die wichtigsten Arbeitstechniken und darüber hinaus auch das kunsthandwerkliche Arbeitsgebiet des Malerhandwerks beherrschen will. Hiermit ist aber nicht gesagt, daß jeder, der das Malerhandwerk erlernen will, bereits bei seinem Eintritt in den Beruf besondere Fähigkeiten beim Zeichnen und Malen aufweisen muß. Eine bestimmte Geeignetheit für die eine oder andere Tätigkeit als Maler zeigt sich erst im Laufe der Jahre und stellt sich bei der Ausübung der Tätigkeit gewöhnlich ganz von

Anrühren der Farbe

Malerarbeit am Bau

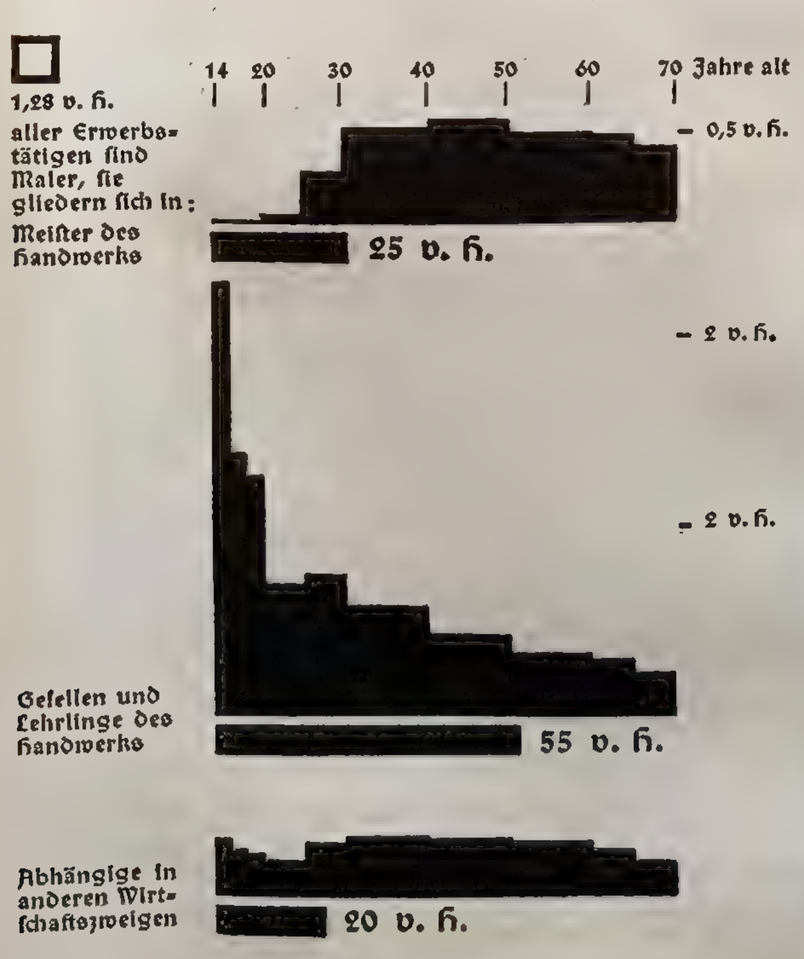
Plakatmalerei



Schriftmalerei

selbst heraus. Es gibt genügend Möglichkeiten im Malerhandwerk, jede Veranlagung, wenn diese mit Aufgeschlossenheit, Arbeitsfreude und Arbeitswilligkeit verbunden ist, weitgehendst auszunutzen und sich eine Lebensexistenz aufzubauen.

Der Ausbildungsgang ist jetzt geordnet und geregelt. Durch eine Eignungsprüfung wird festgestellt, ob der Junge für das Malerhandwerk eine bestimmte Grundeignung besitzt. Dann kommt er bei einem ordentlichen Meister in die Lehre, die drei bis vier Jahre dauert, und besucht während dieser Zeit die Berufsschule. Nach abgelegter Gesellenprüfung kann er als Geselle arbeiten und sich durch Gesellenwandern und den Besuch von Fachschulen weiter ausbilden. Es steht ihm dann bei genügendem Wissen und Können jederzeit frei, die Meisterprüfung abzulegen. Der erworbene Meistertitel verleiht das Recht, den Malerberuf selbständig als Handwerk zu betreiben. Nebenher gibt es noch viele andere Möglichkeiten, als Vorarbeiter, Werkmeister, Geschäftsführer oder als tüchtiger Geselle für bestimmte Spezialarbeiten den Malerberuf lohnend auszuüben. Mit der nationalsozialistischen Erhebung ist auch der Niedergang des Malerhandwerks in Deutschland abgeschlossen und der Wiederaufbau eingeleitet worden. Bei der außerordentlichen Wertschätzung, die jetzt innerhalb der deutschen Volksgemeinschaft – zum Schutze der Sachwerte – auf äußere und innere Sauberkeit der Häuser, auf schönes und schmuckes Aussehen der Wohnungen und Arbeitsplätze und sonstigen Aufenthaltsräume der Menschen sowie auf das frische und saubere Gesicht der Dörfer und Städte gelegt wird, ergeben sich für das Malerhandwerk in absehbarer Zukunft in reichlichem Maße kulturelle und wirtschaftliche Lebensmöglichkeiten.

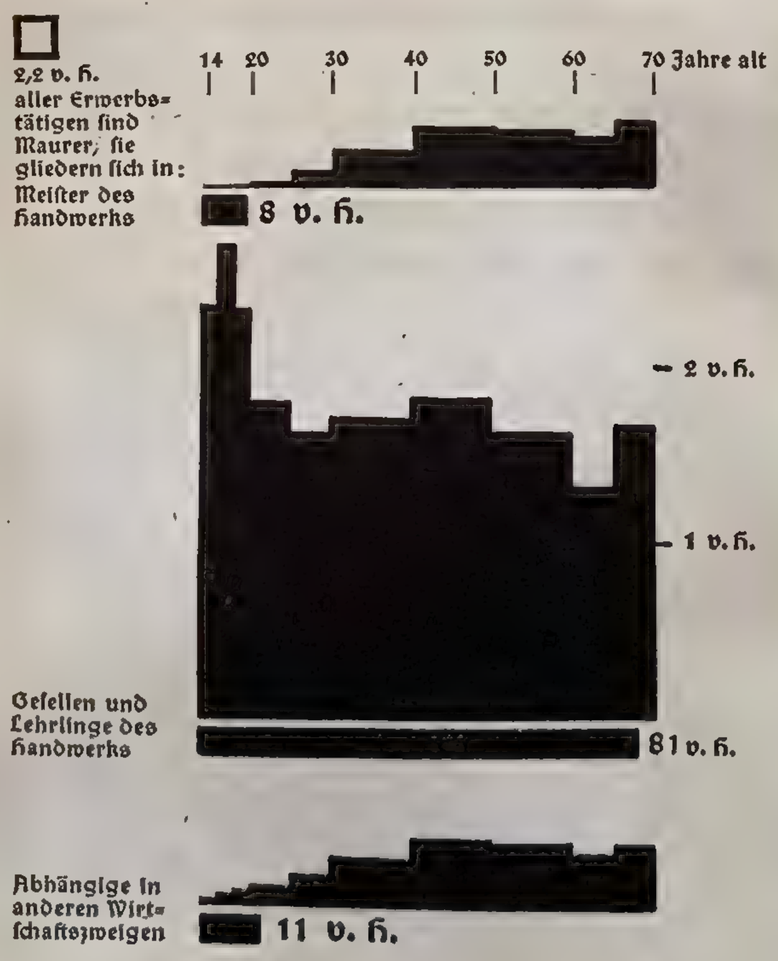


Ausmalen einer Decke

Maurer und Brunnenbauer

Mit Kelle, Stein und Mörtel

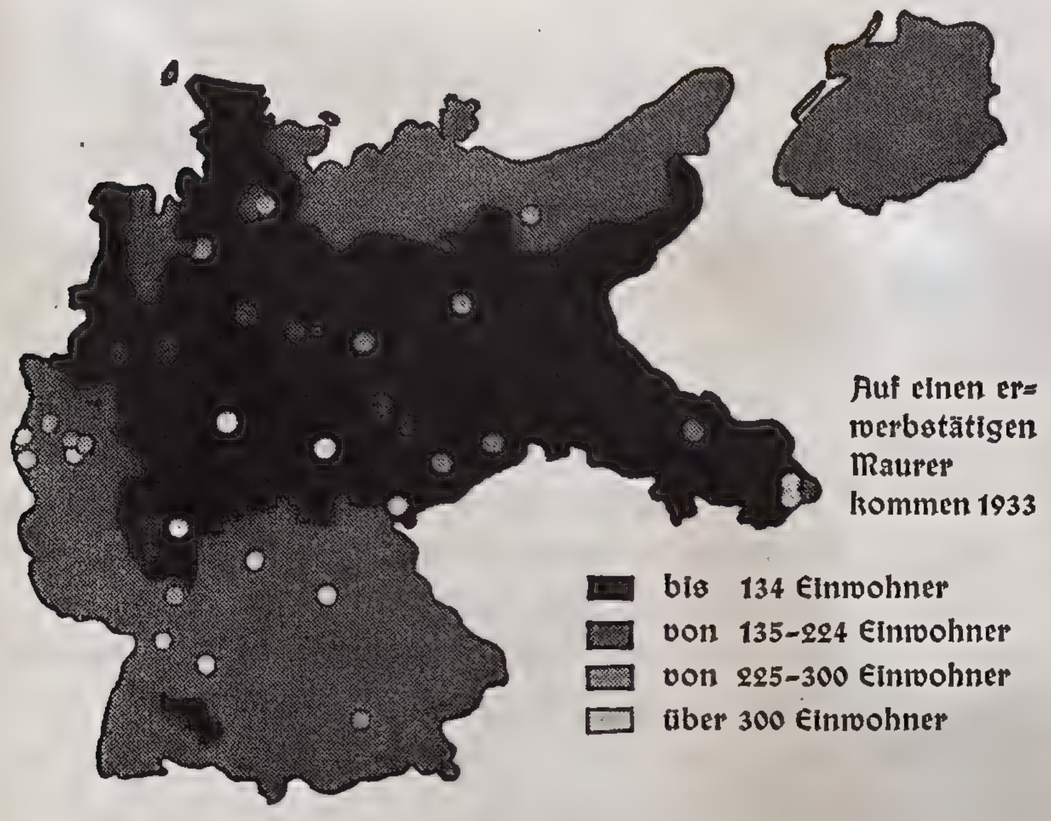
Haben wir nicht alle schon etwas in unserem Leben gebaut? Eine Burg aus Sand oder eine Steinmauer? Man sieht es den gleichmäßigen, ja man möchte sogar sagen, den eintönigen Schichten von Stein auf Stein nicht an, daß hier gebaut wird, das heißt ein Bauwerk entsteht, aus der unendlichen Weite des Raumes ein Teil herausgenommen, abgegrenzt und zu einem Haus oder einer Halle gestaltet wird. Stein auf Stein wird in das mit der Kelle bereitete Mörtelbett gelegt, und so wachsen aus kleinsten Teilen Mauern, Zwischenwände, Ecken und Grate heraus, wie sie der Plan des Hauses verlangt. Sinnvoll, nach einer bestimmten Ordnung, entstehen unter der Hand des Maurers die einzelnen Bauteile. Sie sind auf einem Plan vorgezeichnet, den der Maurerpolier in den Händen hat und nach dem er die Art des Mauerns bestimmt. Auftraggeber für den Bau ist der Bauherr. Für große Hallen und öffentliche Gebäude ist der Bauherr eine Organisation oder eine Körperschaft des öffentlichen Rechts, für Einzelhäuser ist es ein Privatmann, der mit liebender Sorgfalt sich um die Entstehung und Formung aller Einzelheiten des Hauses, in dem er einmal wohnen soll, kümmert. Das Haus, welches unter den Händen des Maurers entsteht, ist ein Bauwerk. Es ist ein Werk, nach bestimmten Gesetzen und Anforderungen errichtet, und seine Fertigstellung verlangt einen feierlichen Abschluß – das Richtfest. Es ist nicht das Werk eines



Beim Bau

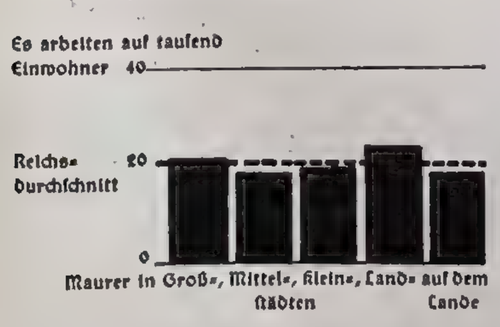
einzelnen Bastlers, sondern ein Gemeinschaftswerk aller beteiligten Maurer und Bauhandwerker. Viele arbeiten an einem Hause, und so nimmt es nicht wunder, daß unter den Maurern sich ein großer Teil Gesellen befindet. Einer kann nur für die Ausführung die Verantwortung

Der Polier vergleicht den Plan mit dem Bau



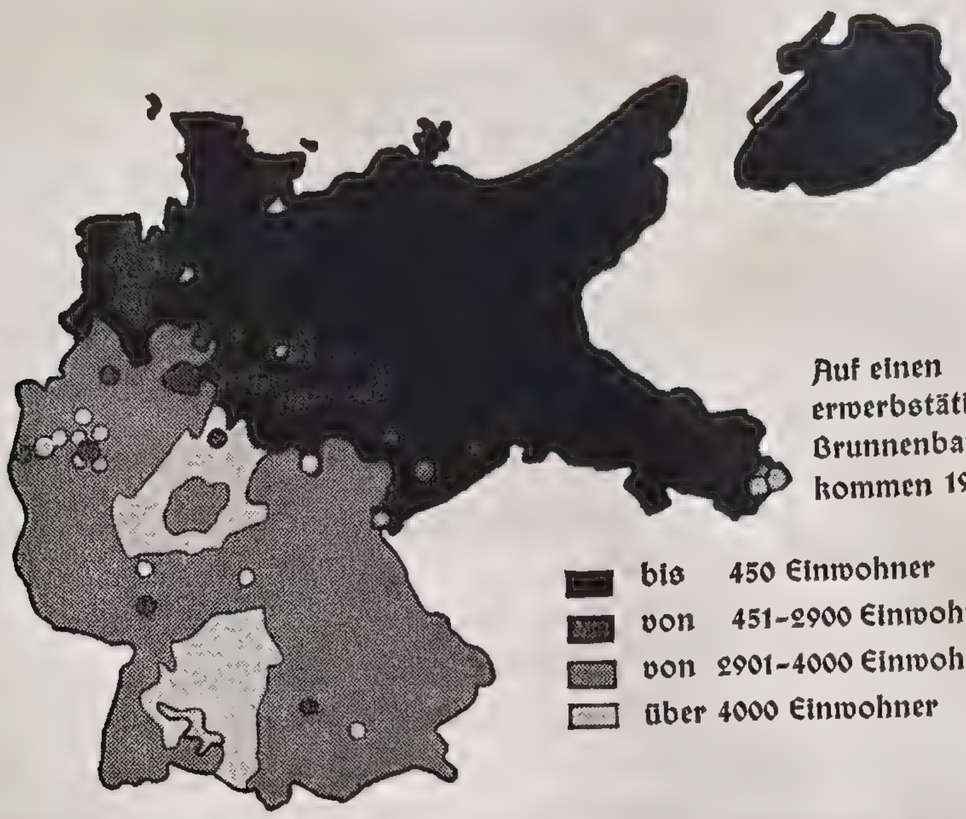
tragen, das ist der selbständige Meister, aber viele müssen ihm helfen, das sind die Gesellen. Der Anteil der Maurer steigt im Arbeitsleben unseres Volkes in den letzten hundert Jahren, kein Wunder, denn zu den öffentlichen Bauten, zu den Arbeitsstätten, die über den Wohnbedarf hinaus in immer steigendem Maße gebaut wurden und werden, gehört der Maurer, der den Rohbau ausführt. Überall wird gebaut, überall entstehen Häuser, und so ist das Maurerhandwerk keineswegs nur auf die Stadt beschränkt, sondern findet sich ebensogut auf dem flachen Lande. Heute trifft man in den Großstädten verhältnismäßig weniger Maurer als in den kleineren Gemeinden an. Es gibt verschiedene Abarten des Maurerhandwerks, wie den Feuerungsbauer, der die runden Fabrikschornsteine und Kesseleinmauerungen herstellt, den Backofenbauer und andere. Viel Ähnlichkeit mit dem Maurerhandwerk hat auch ein Handwerk, das mehr für den inneren Ausbau des Hauses sorgt, nämlich die Platten- und Fliesenleger, die Fußböden und Wände mit Kacheln auslegen.

So wie das Maurerhandwerk eine Gemeinschaftsarbeit ist, so ist es auch der Fall bei den Brunnenbauern. Wenn diese früher häufig einfache Schachtbrunnen herstellten und ausmauerten, so werden heute die Brunnen gebohrt. Mit kräftigem „Hau-ruck" wird das Bohreisen an Seilen hochgezogen und fallengelassen. Es fördert die einzelnen Erdschichten zutage, indem es sich immer tiefer in den Boden einbohrt. Proben aus diesen Erdschichten zeigen dem fachkundigen Brunnenbauer, in welcher Tiefe er das ersehnte Grundwasser erwarten kann. Das Brunnenbauerhandwerk hat sich in den letzten Jahrzehnten auf unveränderter Höhe gehalten. Es teilt sich in der Aufgabe der Wasserversorgung mit dem Klempner und Installateur.



Vergleichen wir die Häufigkeit dieser Berufe im Reich, so finden wir im Norden und Osten viele Brunnenbauer, die dort die einzelnen Brunnenanlagen herstellen. Im Süden und Westen, den Gegenden, wo die Wasserinstallationen häufiger sind, werden aus einer Wasserquelle viele Verbraucher mit Wasser versorgt. Dort ist weniger der Brunnenbau als die Einrichtung

Baumeister und Maurer



Bohren eines Brunnens

Erd- und Gesteinsproben

der Wasserleitungen vonnöten. Bemerkenswert ist das auf die gleichen Ursachen zurückgehende geringe Vorkommen der Brunnenbauer in den Großstädten, ebenso im deutschen Mittelgebirge und in Württemberg. Dort dienen zur Wasserversorgung nicht Brunnen, sondern Flüsse und Talsperren.

Mechaniker und Büchsenmacher

Was unterscheidet nun eigentlich den Mechaniker vom Schlosser oder Schmied? Seit Jahrhunderten gibt es einen besonderen Mechanikerberuf, trotzdem der Mechaniker und Büchsenmacher an Handfertigkeiten nicht viel anderes tut als der Schlosser: er feilt, schabt, dreht, schneidet Gewinde, schmiedet, härtet, lötet und so weiter. Seit alters her sind es aber nicht diese Handfertigkeiten, die die Gestalt und das Wesen des Mechanikerberufes ausmachen, sondern das Knifflige der Arbeit, der Ideenreichtum, der irgendeinem beweglichen Mechanismus oder einem Apparat innewohnt, ist es, der dem Mechanikerberuf die bestimmende Note verleiht. Der Mechaniker formt die Bewegung des Apparates! Wenn im Mittelalter einzelne Mechaniker besondere Vorrichtungen und Maschinen erfanden und herstellten, ist heute der Mechanikerberuf viel weiter verbreitet. Das zeigt schon sein starker Anstieg in den letzten hundert Jahren.

Beim Bohren

Schleifen des Werkzeugs

Mit der Einführung aller möglichen Gebrauchsmaschinen und Apparate, wie Schreibmaschinen, Rechenmaschinen, Nähmaschinen, Fahrräder, hat auch das Mechanikerhandwerk, das diese Maschinen ausbessert und neue Teile anfertigt und einsetzt, ungemein zugenommen. Es hat viele Sonderzweige hervorgebracht: den Fahrrad-Mechaniker, den Büromaschinen-Mechaniker, den Orthopädie-Mechaniker, den Chirurgie-Mechaniker, den Elektro-Mechaniker, den Büchsenmacher usw.

Der Mechanikerberuf ist das, was man einen Grundberuf nennt: wer ihn einmal erlernt hat, dem stehen später viele Möglichkeiten zur endgültigen Wahl. Neben dem Feilen und dem Bearbeiten des Eisens mit der Hand gehört zu den Grundfertigkeiten des Mechanikerberufs die Beherrschung der Werkzeug-Maschinen. Zur Herstellung der Einzelteile, zum Formen des Eisens stehen verschiedene Maschinen zur Verfügung. Will man größere Flächen abhobeln, dann benutzt man die Hobelmaschine.

Soll ein Loch gebohrt werden, dann wird das Werkstück angekornt. Durch einen leichten Schlag mit einem spitzgeschliffenen Meißel wird an die Stelle, wo das Loch hineinkommen soll, eine Vertiefung eingeschlagen, und dann wird hier der Bohrer der Bohrmaschine angesetzt. Wieder anders ist die Arbeit der Fräsmaschine, die auch in großen Flächen den Werkstoff abhebt oder durch scheibenartige Fräser Nuten in das Werkstück einarbeitet. In jedem Fall muß die Maschine hergerichtet werden, das Werkstück eingespannt und das Werkzeug, die Fräser, der Bohrer, eingestellt werden. Eine Kenntnis des ganzen Werkzeuges ist deshalb besonders wichtig, weil es in großer Vielfalt für die verschiedenen Zwecke zur Verfügung steht. Der Mechaniker

Zusammensetzen eines Repetiergewehrs

Arbeit am Schaft eines Jagdgewehrs

Der Typenhebel einer Schreibmaschine wird gerichtet

pflegt es, er schärft es, wenn es stumpf geworden ist. Das sind also die Tätigkeiten, die der Mechaniker beherrscht, um einzelne Teile, Schräubchen und Verbindungsstücke herstellen zu können, wenn sie Schaden genommen haben. Seine eigentliche Arbeit aber ist die Arbeit am Mechanismus, am Apparat, wobei seine ganze Arbeitsweise darauf gerichtet ist, den Bewegungslauf zu beherrschen. Und hier liegt der Schwerpunkt seiner Arbeit. Die einzelnen Teile werden eingesetzt und verbunden. Sie sollen so spielend die Bewegungen ausführen, wie es der Plan des Erfinders vorgesehen hat. Es kommt nicht nur darauf an, daß die verschiedenen Teile schön aussehen, sondern daß sie sich richtig bewegen und richtig aufeinander einwirken, damit die ganze Maschine, ob Schreibmaschine, Fahrrad oder Rechenmaschine, auch richtig läuft. Und dafür sorgt der Mechaniker, sein Arbeitsfeld sind die bewegten Teile und ihr Zusammenspiel.

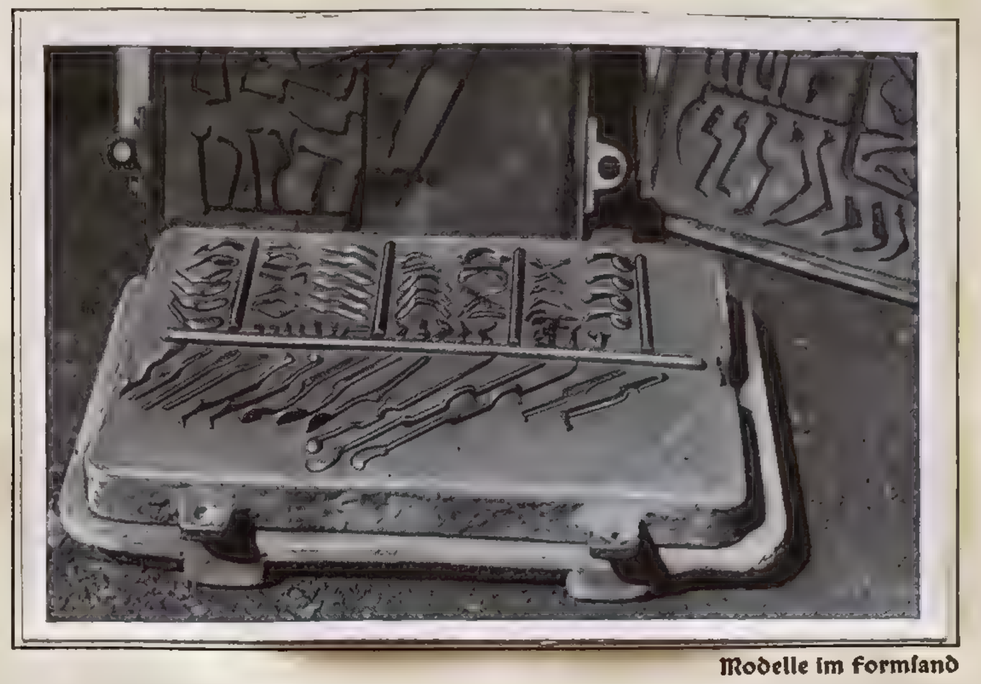
Ausbessern einer Rechenmaschine

Metallgießer und Former

Wir können Eisen oder Metall nicht nur dadurch in eine bestimmte Form bringen, daß wir es biegen und dann das Stück kalt durch Hobeln, Feilen oder Schneiden bearbeiten, sondern auch dadurch, daß wir das Eisen oder Metall so stark erhitzen, daß es flüssig wird. Diese flüssige Masse wird dann in eine Hohlform gegossen, deren Gestalt vom flüssigen Metall – die Form ausfüllend – angenommen wird. Wer also Metallguß herstellt, der muß vor allem die Hohlform herstellen können. Das Ausfüllen der Form mit flüssigem Metall ist nachher nicht so schwierig wie die saubere Formherstellung. Der Weg dieser Formbereitung ist recht langwierig. Zuerst wird der Gegenstand, der gegossen werden soll, vom Modelltischler aus Holz angefertigt. Diese Modelle sind in ihren Abmessungen etwas größer als die endgültigen fertigen Stücke, weil das flüssige Metall beim Erstarren und Kaltwerden ein wenig zusammenschrumpft. Dann werden diese Modelle, die zum Beispiel die Klappen von Blasinstrumenten oder Figuren sein können, in Sand eingeformt. Eng schmiegt sich der lehmige, feuchte Formsand an die Modelle, und wenn man sie nach der Trocknung herausnimmt, dann bleiben Hohlräume, die genau der Form des Modelles entsprechen. In zwei solchen Hälften werden die Stücke abgeformt, und wenn man die

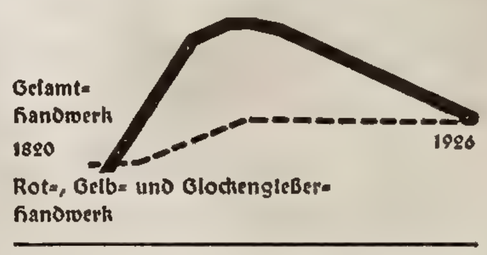
Gießen

Hälften dann zusammenklappt, dann sind in ihrem Kern die Hohlräume von der gewünschten Form enthalten. Es braucht dann nur noch in die obere Öffnung das flüssige Metall gegossen zu werden. Wenn es dann in der Form erstarrt ist, wird diese aufgemacht, und die Gußstücke werden herausgenommen. Die Gußkanten werden abgeputzt und die Stücke – wenn nötig –



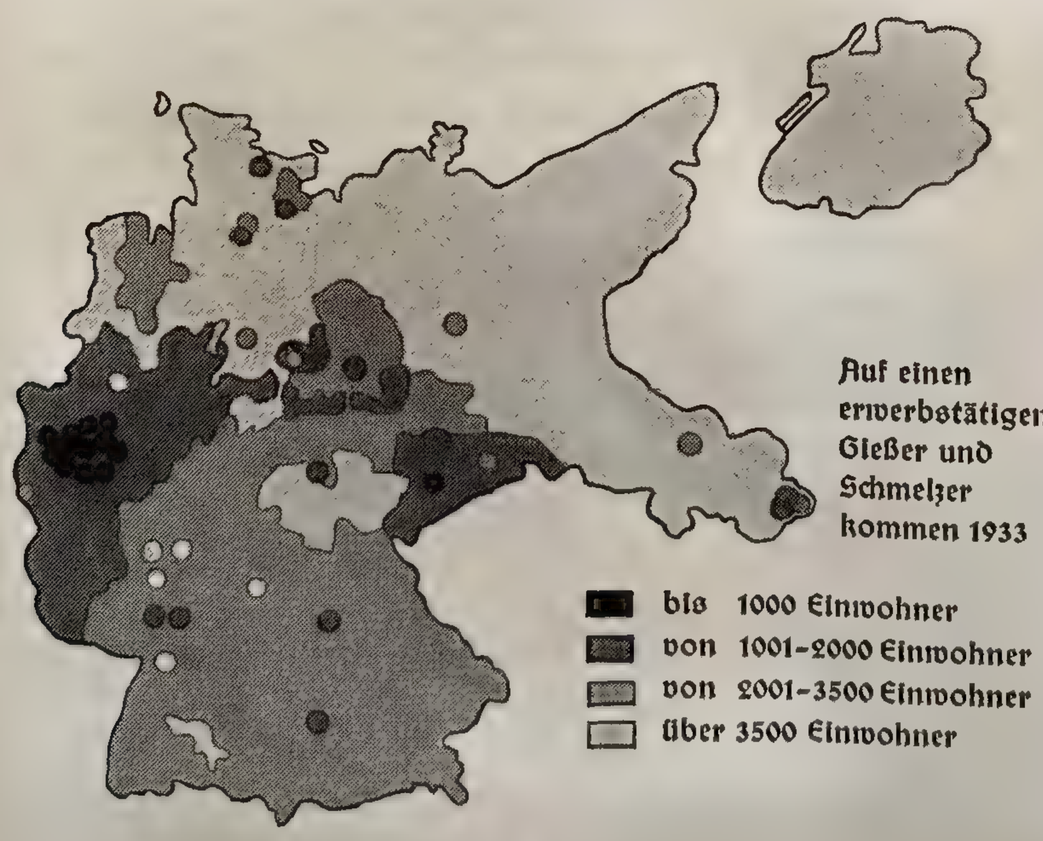
Modelle im Formsand

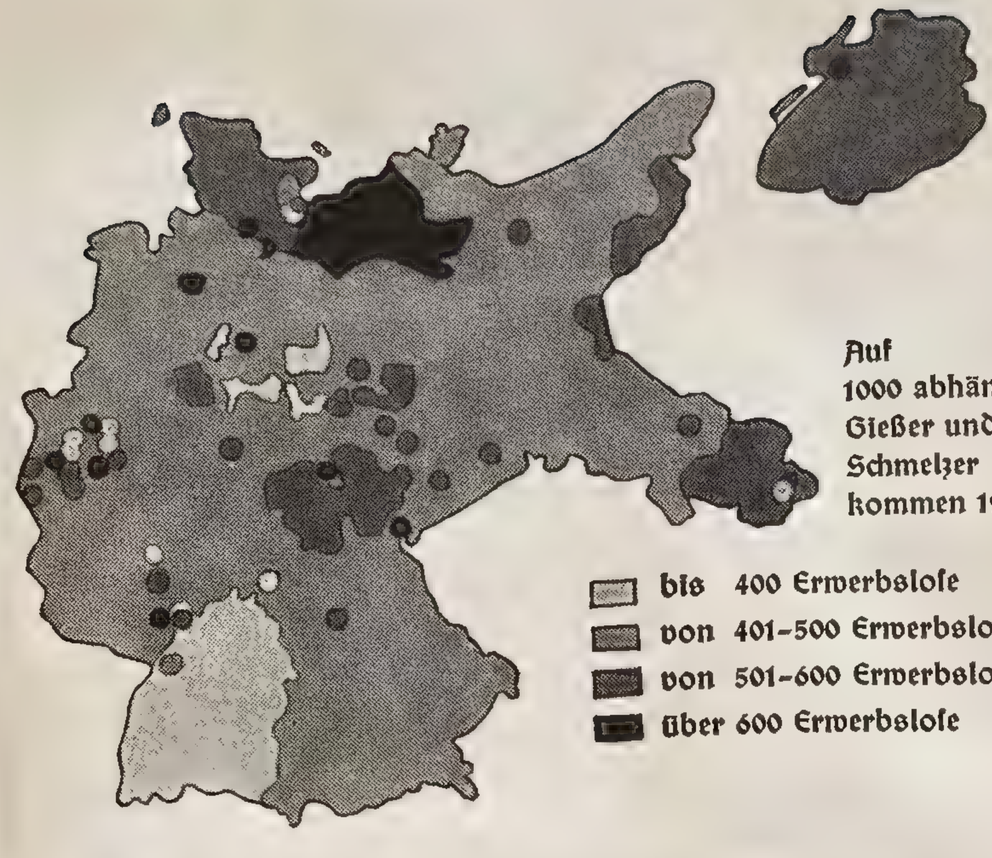
geschliffen und poliert. Das klingt nun sehr einfach, aber welche Kunstfertigkeit und Erfahrung gehören dazu, um die Form herzustellen, sie sauber und richtig mit Luftlöchern zu versehen, damit die Gase, die beim Gießen entstehen, entweichen können. Dann sind die beiden Hälften behutsam so aufeinanderzuklappen, daß sie richtig zusammenpassen und auch so, daß vom immerhin losen Formsand kein Stückchen abbröckelt. Nicht nur kleine Gegenstände werden so durch Guß hergestellt, sondern auch große und größte Stücke; seit alters her zum Beispiel die Glocken in den Glockengießereien. Dieser Beruf mußte in einem Zeitalter, in dem die Großbearbeitung von Eisen und Metall in den Industriebetrieben fortschritt, stark in Mitleidenschaft gezogen werden. Und das besonders aus folgendem Grund: beim Gießen wird das Metall vor allem



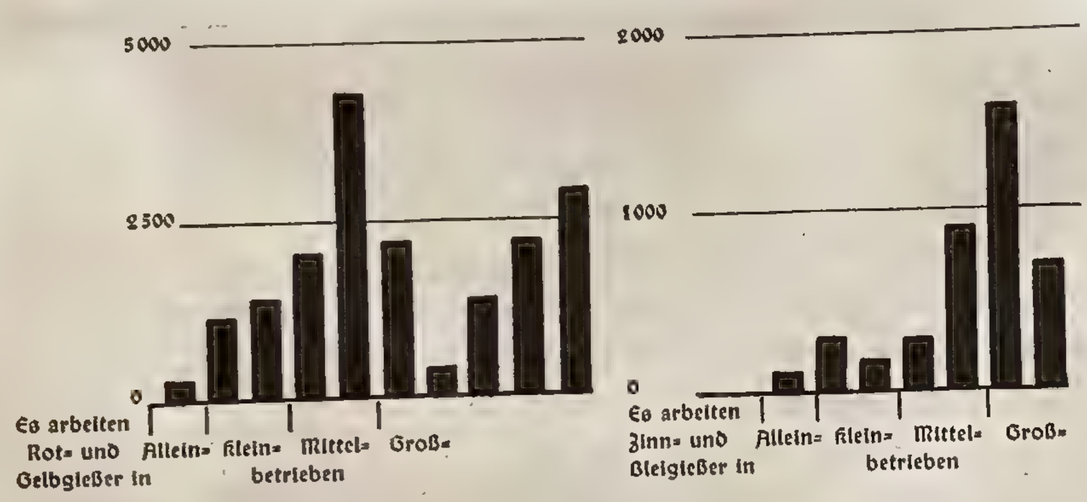
Rot-, Gelb- und Glockengießer-Handwerk

Nacharbeit der Gußform





Vor den Gußformen



durch hohe Hitze in den formfähigen Zustand versetzt. Diese Hitze muß erzeugt werden. Das kostet Heizmaterial, und dieses Heizmaterial ist am billigsten und kann am besten ausgenutzt werden in den größeren Betrieben, in denen fortlaufend geformt und gegossen wird, in denen der Ofen deshalb nicht jedesmal von neuem angeheizt zu werden braucht. Der kleine handwerkliche Betrieb muß entweder in einer Gegend schon sehr bodenständig sein oder besonders schöne künstlerische Sachen herstellen, um sich in diesem Konkurrenzkampfe zu behaupten. Ob es Rot- oder Gelbgießer sind, ob Zinn- oder Bleigießer, der handwerkliche Kleinbetrieb geht zurück, es walten der Mittel- und der Großbetrieb vor. Die meisten Gießer und

Nach dem Guß

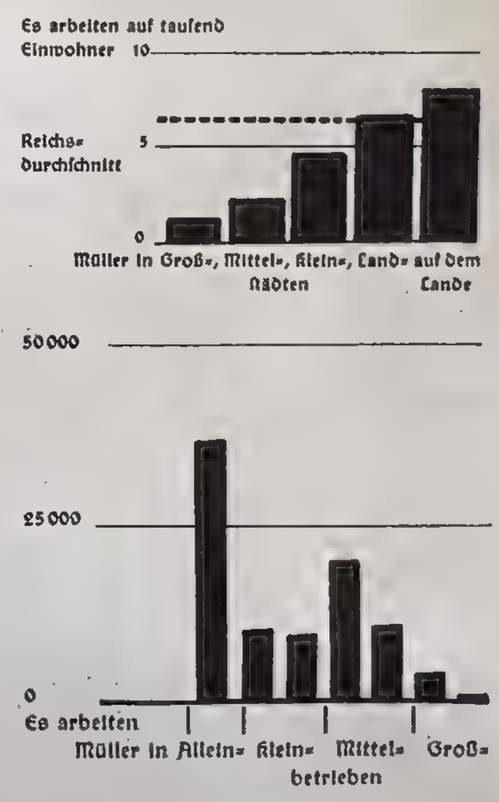
Fertige Gußstücke

Schmelzer finden sich in den industriellen Gegenden, während sich in der Krisenzeit gerade diejenigen Gegenden durch Arbeitslosigkeit auszeichnen, in denen dieser Beruf nicht so bodenständig ist: der Osten und der Norden des Reiches, die Randgebiete der Ruhrindustrie. In ihrem Kerngebiet werden die Gießer und Schmelzer am wenigsten durch Arbeitslosigkeit betroffen. Ebenso nicht in Baden und Württemberg, die eine bodenständige Metallverarbeitung ihr eigen nennen.

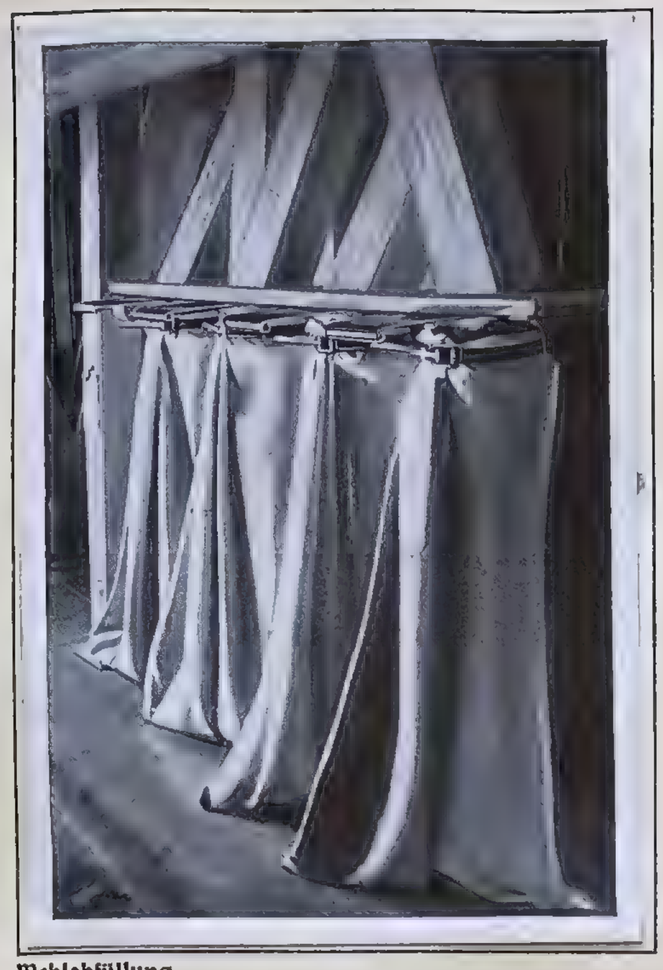
Müller

Wassermühle

Eins der volkstümlichsten Handwerke ist das Müllerhandwerk. In vielen Volksliedern wird es besungen. Das vertraute Bild der Mühle in der deutschen Landschaft, eng mit Wasser und Wind verwachsen, hat etwas Anheimelndes. Der Beruf selbst ist von besonderer Art. Der Werkstoff, das Getreide, wird durchweg nicht von der Hand, sondern schon seit alters her vom Mühlstein oder heute von modernen Maschinen zu Mehl vermahlen. So ist der Müller – Herr in seinem Reich – vor allem ein Maschinenkenner. Er läßt diese für sich arbeiten, er selbst hat nur die verschiedenen Mehlsorten und Getreidesorten zu begutachten, die Gänge einzustellen, alles weitere erfolgt dann von selbst, bis das fertige Mehl durch die Holzrohre direkt in die Säcke läuft. Die schwere körperliche Arbeit des Säcketragens übernehmen heute in den Mühlen immer mehr und mehr Aufzüge und Krane, so daß dem Müller vor allem die Einteilung und das Abwiegen von Getreide und Mehl obliegt. Neben der richtigen Beurteilung der Mehlqualität führt er auch alle erforderlichen Berechnungen durch. Betriebskontrollen, wechselnde Ausmahlungs-Vorschriften, Ausbeuteberechnungen und andere Arbeiten nehmen ihn stark in Anspruch. Ja, mancher wird sagen, wenn die Arbeit des Müllers nicht auf das sorgsam handwerklich gearbeitete Einzelstück, sondern

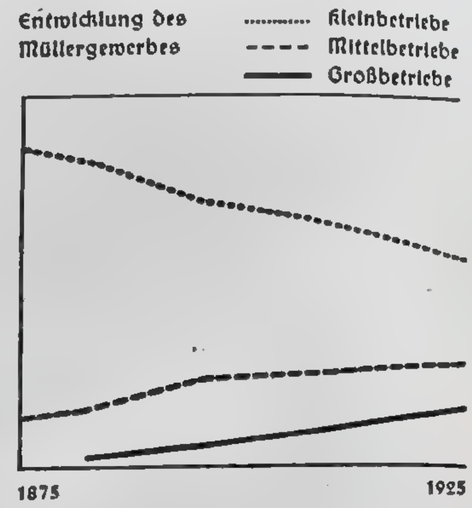


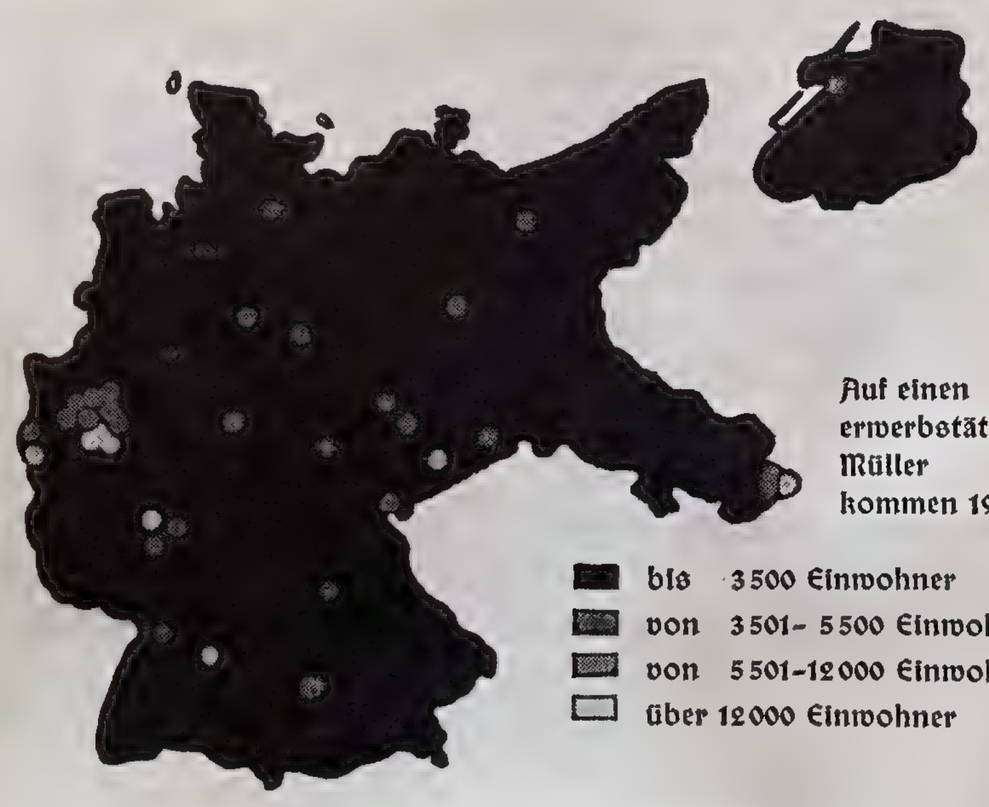
Müller im Mühlraum



Mehlabfüllung

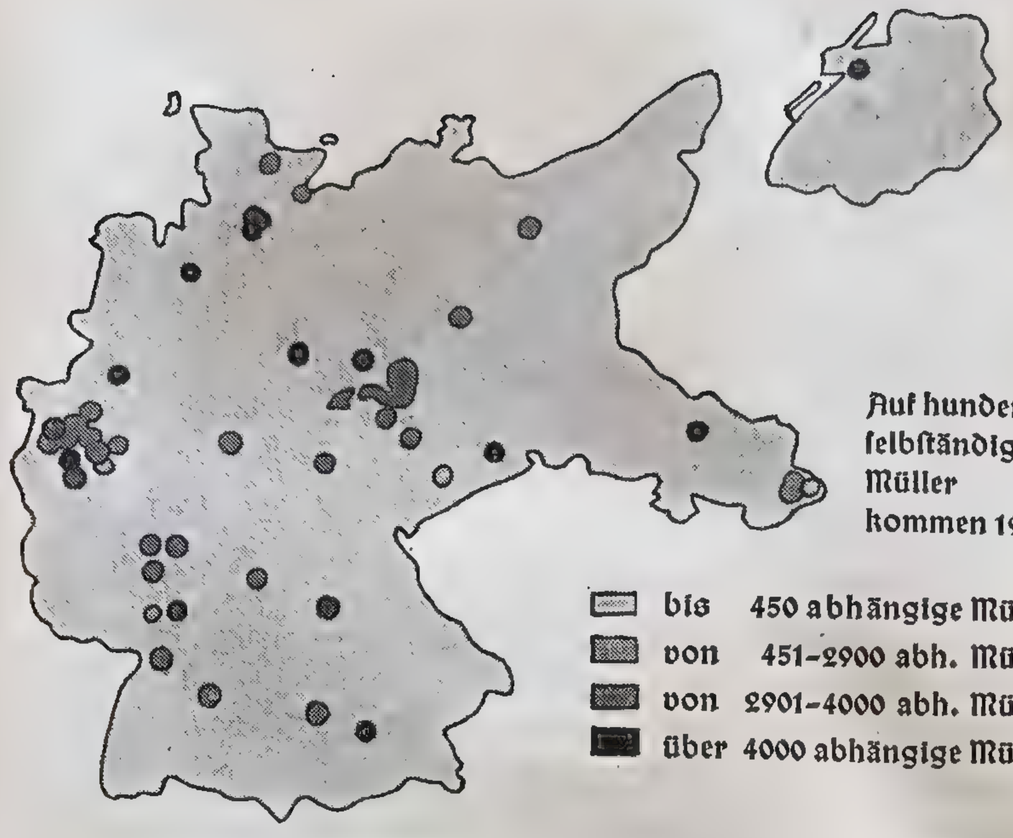
auf die Verarbeitung großer gleichmäßiger Mengen des gleichen Stoffes gerichtet ist, so wäre es doch am zweckmäßigsten, ganz große Mühlen zu bauen, die Riesenmengen von Getreide in kurzer Frist verarbeiten können. Tatsächlich sind solche große Mühlen in den letzten Jahrzehnten auch entstanden. Aber sie können sich nur halten in Gegenden, wo große Mengen Getreide zusammenfließen, also zum Beispiel in Hafenstädten. Schlecht aber lassen sich solche große Mühlen auf dem flachen Lande anlegen, und gerade hier trifft man die meisten Müller. Das sind die Mühlen, die das Getreide des deutschen Bauern vermahlen. Auf dem flachen Lande und nicht in den Großstädten laufen die vielen kleinen Mühlen, die mit ihrer Leistung ihre Umgebung versorgen, das heißt die das in ihrer Nähe geerntete Getreide vermahlen. Noch einige Zahlen: es gibt rund 30000 Mühlen, davon sind nur 400 Großmühlen, die übrigen 29600 sind Handwerksmühlen. Von diesen stellen 1600 Mühlen Futterschrot zur Viehfütterung und Mast her. Von den weiteren Mühlen sind: 18000 Wassermühlen, 5000 Windmühlen, 5000 Motormühlen. Das Müllerhandwerk ist mit dem technischen Fortschritt in einer Umbildung begriffen. Die Motormühle kam auf, die Windmühle ging zurück.





Heute werden neue technische Erfindungen eingeführt. Das Müllerhandwerk ist ein Handwerk, das festen Boden unter den Füßen hat und das infolge starker Überalterung der derzeitigen Meister dem Lehrling eine günstige und frühzeitige Möglichkeit bietet, sich zum selbständigen Müllermeister heraufzuarbeiten. Darauf muß besonders hingewiesen werden, denn heute bildet das Müllerhandwerk im Reich nur 3500 Lehrlinge aus. Tatsächlich könnte es 10000 Lehrlinge ausbilden. Das Müllerhandwerk ist also ein Handwerk mit viel freiem Zukunftsraum! Das ist nicht weiter verwunderlich, wenn wir daran denken, daß der Müller mit dem Bauern Hand in Hand geht und daß, je mehr gesiedelt wird, je mehr deutsche Menschen wieder auf dem Lande wohnen, auch um so mehr Müller zur Stelle sein müssen, um das Korn

Mehltransport



des Bauern zu vermahlen. Auf dem Lande geht diese Weiterverarbeitung der landwirtschaftlichen Erzeugnisse vielfach noch weiter. Nicht nur das Mehl wird aus dem Korn gemahlen, auch das Brot wird aus dem Mehl beim Müller gebacken. Der Müller ist eben manchmal gleichzeitig Bäcker.

Sonst kennen wir einen solchen vertikalen Aufbau nach Erzeugungsstufen in einem Betrieb nur von der Industrie her. So zum Beispiel wenn sich einer Spinnerei eine Weberei angliedert.

Aber auch das Handwerk kann sich diese Zusammenfassung zunutze machen, wenn es die Kraft spürt, eine solche fortlaufende Erzeugung zu meistern oder wenn die Verhältnisse besonders günstig liegen.

An der Mehlwaage

Windmühle im Kornfeld

Musikinstrumentenmacher

Der Erbauer von Musikinstrumenten muß sie auch spielen können. Sein musikalisches Gehör, sein Sinn für die Klangwerte des einzelnen Tones machen es ihm ja erst möglich, die Güte seiner Arbeit zu beurteilen. Zur Herstellung der Instrumente gehören nun vielerlei Fertigkeiten, die sich je nach der Art des Instrumentes ändern. Da gibt es die Metall- und Holzblasinstrumentenmacher, die Zupfinstrumentenmacher und dann die besonders feine und nach jeder Richtung hin durchgefeilte Tätigkeit des Geigenbauers. Heute kann man den alten berühmten Geigen gleichwertige Instrumente schaffen. Dazu gehört aber eine Kenntnis und Durchbildung einer jeden Kleinigkeit bis ins feinste. Vor allem der Aufbau der

Ausprobieren des fertigen Instruments

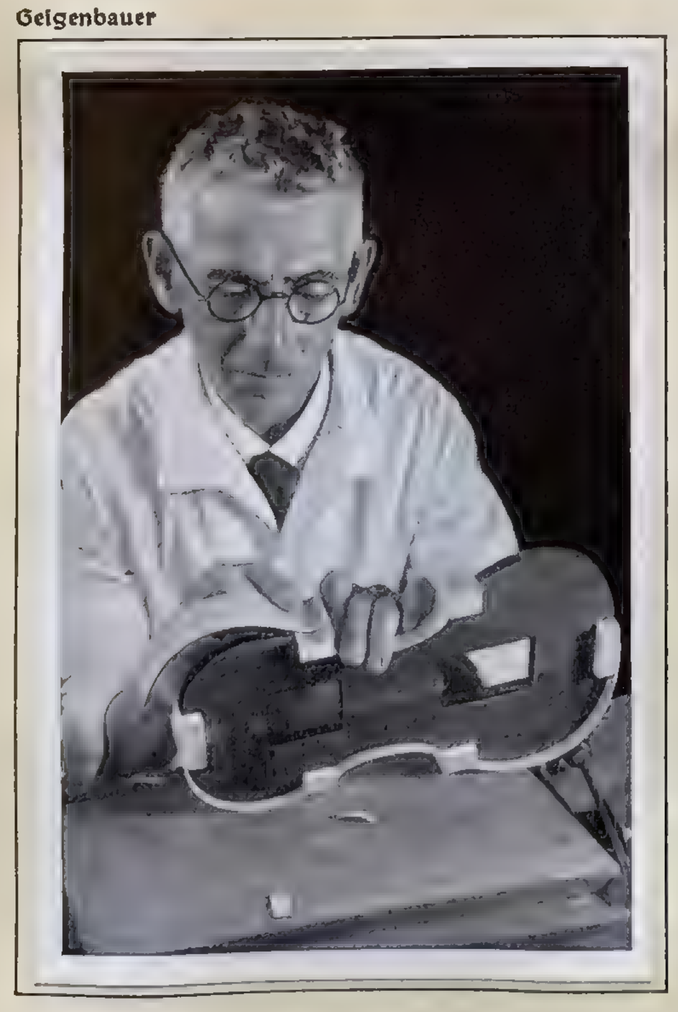
Befeilen von einzelnen Flötenteilen

Geigen – die Kunst des Messens – ist es, die der Geigenbauer beherrschen muß. An der Geschichte des Geigenbauers sehen wir, wie sehr das Schicksal des Handwerks von dem Können der in ihm schaffenden Menschen abhängt. Noch heute sind in unserer Hand die alten italienischen Geigen von Cremona, noch heute werden diese wunderbaren Instrumente gespielt, die vor Jahrhunderten einer hohen handwerklichen Kunst ihr Entstehen verdanken.

Heute besteht die Möglichkeit, schöpferisch nach eigenen Gedankengängen qualifizierte Einzelherstellung zu leisten, die nicht mehr abhängig ist von einem Modell und das stumpfsinnige Kopieren nicht mehr kennt. Der Geigenbau selbst hat sich schon frühzeitig örtlich festgelegt. Wir kennen die Geigenherstellung in Mittenwald, die einen guten Ruf zu verteidigen hat, und in noch größerem Umfange die Erzeugnisse Markneukirchens im vogtländischen Musikwinkel. In diesen Gebieten werden die Geigen schon seit Jahrhunderten nach bodenständiger Überlieferung hergestellt und sind von dort aus in alle Welt gegangen. Als weitere Gruppe der Geigenbauer sind die in der Großstadt lebenden anzuführen, welche dort arbeiten, wo viel Musik getrieben wird und wo die Geigenspieler tüchtige Fachmänner brauchen, denen sie ihre Instrumente zur Pflege und Reparatur anvertrauen können, worunter sich naturgemäß sehr viele wertvolle Geigen befinden.

Abmessen des Lautenbodens

Geigenbauer



Ähnlich wie die Tätigkeit des Geigenbauers ist auch diejenige des Erbauers von Zupfinstrumenten aller Art, deren Hauptherstellungsgebiet auch das Vogtland ist. Zu den Musikinstrumentenbauern zählen aber auch die Klavier-, Orgel- und

Gitarrebau

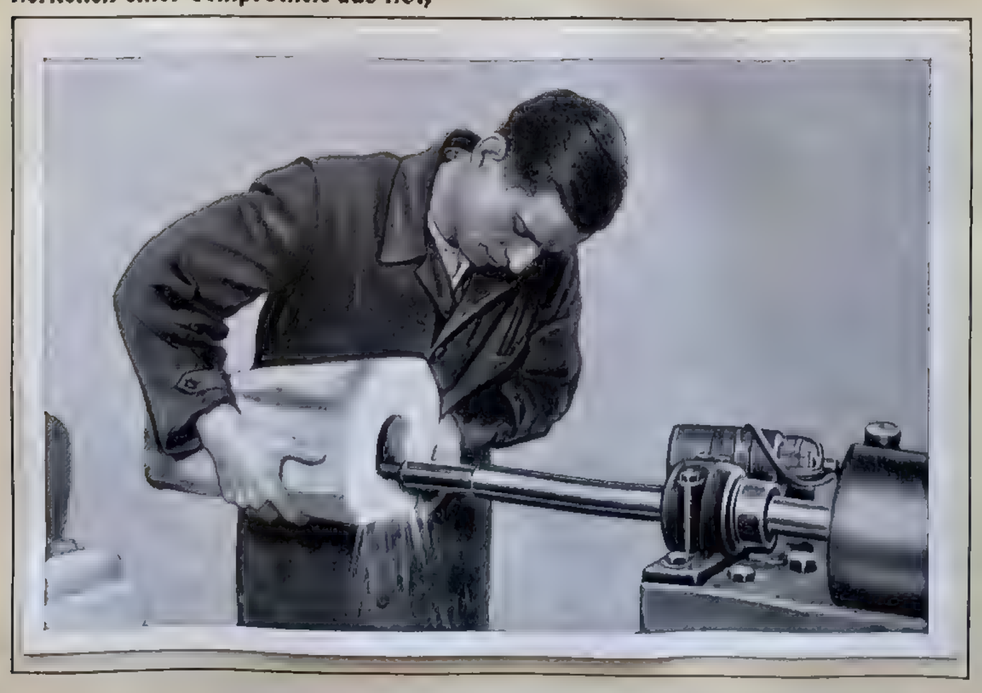
Zusammensetzen eines Tischklaviers

Glockenbauer, von denen insbesondere die Orgelbauer als Kunsthandwerker anzusprechen sind. Nicht für das Musikhören arbeitet der Musikinstrumentenmacher, wie zum Beispiel der Rundfunkapparatehersteller, sondern er liefert die Instrumente für das Ausüben von Musik, der lebenden Musik, wie sie im Gegensatz zur mechanischen genannt wird.

Orthopädiemechaniker Bandagisten Chirurgiemechaniker

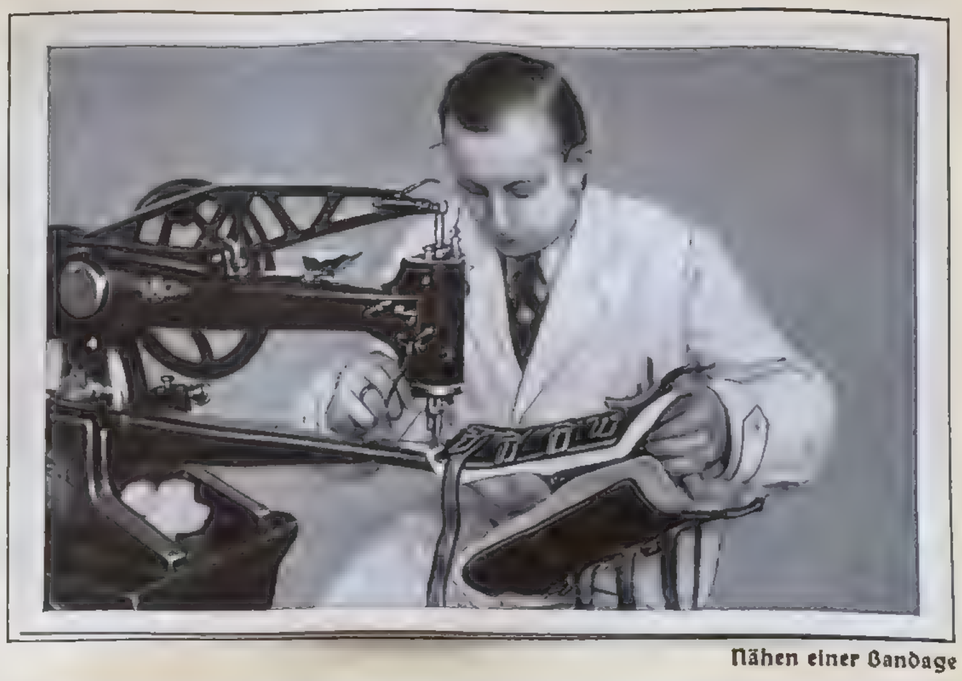
Der Arbeitsbereich aller drei Berufe ist sehr vielseitig sowohl in praktisch-technischer als auch in theoretisch-wissenschaftlicher Beziehung. Ihre Aufgabe ist es, den Körperbehinderten in ihrer Hilflosigkeit beizustehen und die Heilwissenschaft bei ihrer Forschungsarbeit zu unterstützen.

Herstellen einer Beinprothese aus Holz



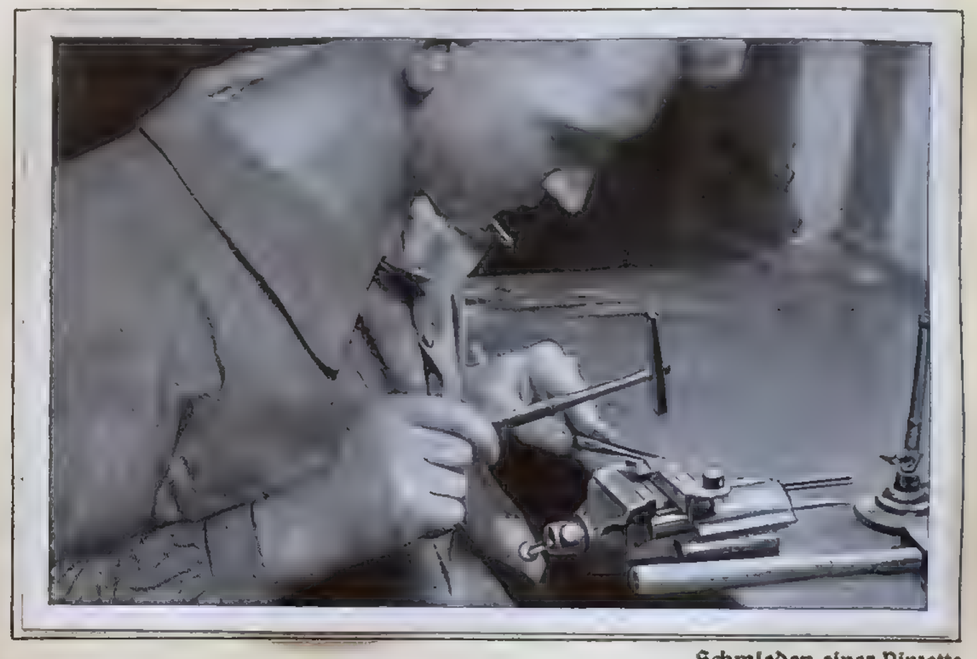
Spannen von Leder

Alle drei Berufe stehen im Dienste der Volksgesundheit. Sie arbeiten, um die Arbeitsfähigkeit jedes Volksgenossen zu erhalten, körperliche Schäden zu mildern und zu beseitigen. Voraussetzung und Grundlagen zur Erlernung und Ausübung dieser Berufe sind handwerkliche Geschicklichkeit, vollste Gesundheit, kräftige Konstitution, Nervenkraft, Einfühlungsvermögen in die Psyche kranker Menschen und damit unbedingte Selbstüberwindung, Anpassungsfähigkeit und eine rasche Auffassungsgabe.



Nähen einer Bandage

Der Bandagist ist aus dem Handwerk der Handschuhmacher hervorgegangen. Sein Tätigkeitsgebiet ist die Anfertigung und Anpassung von Leibstützbinden, Bandagen, Bruchbändern, Geradehaltern, kosmetischen Ausgleichen, Fußstützeinlagen sowie den Lederarbeiten an künstlichen Gliedern und orthopädischen Stützapparaten. Die letztgenannten Arbeiten bedingen engste Berufsverbundenheit mit dem Orthopädiemechaniker. Der Orthopädiemechaniker ist aus dem Messerschmiede- und Schwertfegerhandwerk hervorgegangen.



Schmieden einer Pinzette

Der Orthopädiemechaniker hat die Aufgabe, fehlende Gliedmaßen zu ersetzen, verstümmelte Glieder wieder gebrauchsfähig zu machen, den gestörten Mechanismus der Bewegungs- und Betätigungsorgane durch besondere Apparate auszugleichen und Formveränderungen des menschlichen Knochengerüstes zu verbessern und zu beheben. Die Vielgestaltigkeit dieser Arbeiten fordert von diesem Beruf besondere Leistungen.

An der Schwabbelscheibe

Der Chirurgiemechaniker und Instrumentenmacher ist der Erfinder und Hersteller von hochwertigen chirurgischen Instrumenten, dessen Beruf ebenfalls eng mit der ärztlichen Tätigkeit verknüpft ist. Der Fortschritt der operativen Heilkunst des Arztes bedingt ein dauerndes Schritthalten des Chirurgie-Mechanikers, denn neue Operationsmethoden

Abmessen

erfordern Neukonstruktionen in Instrumenten und deren Reparaturen. Daher stellt dieser Beruf Anforderungen an den Nachwuchs, die über den Rahmen des Alltäglichen hinausgehen. Die Herstellung aller Instrumente muß mit großer Sorgfalt und Präzision geschehen und verlangt deshalb größte handwerkliche Geschicklichkeit, Ruhe und Geduld zur sorgfältigen Arbeit und eine große Auffassungsgabe zum Verständnis des Tätigkeitsgebietes des Arztes.

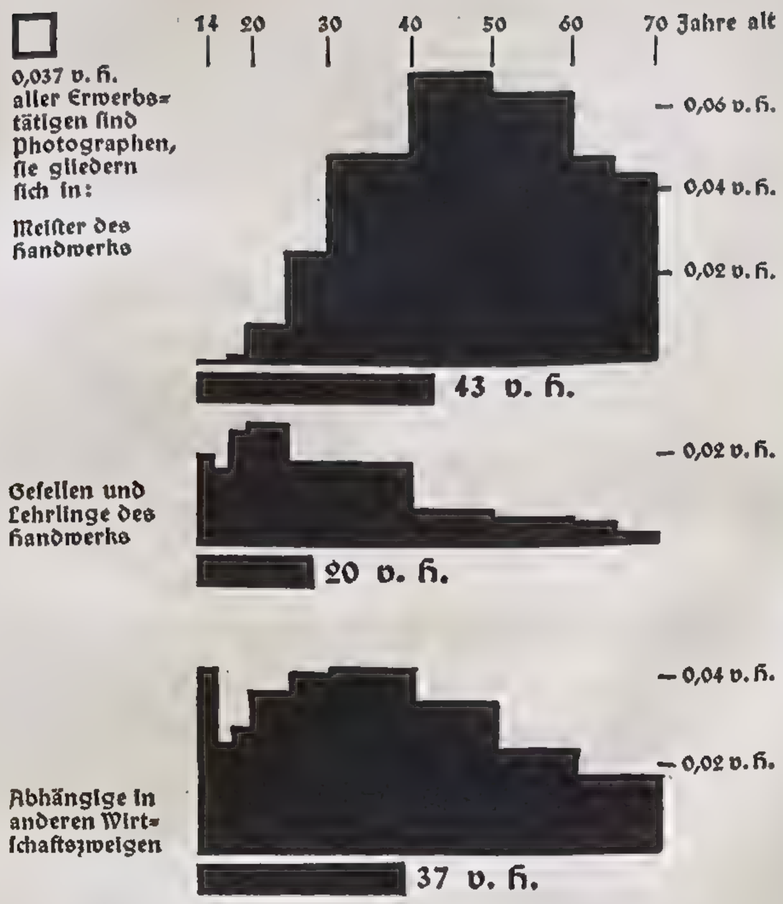
Photographen

Wahl der Bildart

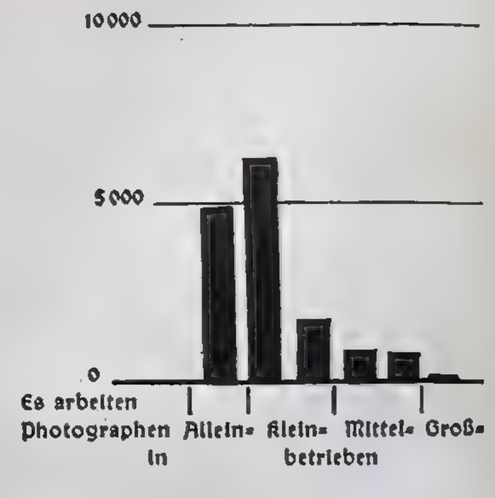
Die Photographen sind ein lebendiger Beweis für die so oft verkannte Tatsache, daß das Handwerk auch in unseren Tagen eine zeitgemäße Betriebs- und Arbeitsform darstellt. Zusammen mit der knapp hundert Jahre alten Erfindung der Photographie entstand das Photographenhandwerk. Einzelne Fachkönner auf diesem Gebiete stellten ihre Kunst einem breiteren Publikum zur Verfügung. Gegenüber der früheren Art, Abbildungen zu erzielen, dem Malen, war das eine viel schnellere und bequemere Art der Bilderherstellung, wenn die Photographie auch in ihren Anfängen umständlich und schwer zu handhaben war. In dem Maße, in dem neue Erfindungen das Photographieren erleichterten, machten die neuerrichteten großen Fabriken für photographische Apparate und photographischen Bedarf das Photographieren immer mehr zum Allgemeingut. Und nun heißt es für den Photographen, wirkliches Können, wirkliche Kunst einzusetzen, um seinen Betrieb und sich lebensfähig zu erhalten und nicht nur Bilder zu knipsen, wie es auch jeder beliebige Amateur versteht. Ist der Photograph Porträtphotograph, so gehört dazu vor allem die Kunst der Menschenbehandlung. Bei der Aufnahme muß er die Eigenart des Gesichts studieren, Licht und Schatten abwägen und den richtigen Hintergrund schaffen. Stellt der Photograph Illustrationen her für die Presse, für Plakate, so braucht er ein schnelles Auge, Geistesgegenwart und das augenblickliche

Personenaufnahme

Tieraufnahme



Entwickeln eines Pigmentdruckes



Retuschieren des Negativs

Abschätzen der Ausgewogenheit eines Bildes, das er im photographischen Sucher erblickt. Ist so das Bild gewonnen, so wird es verarbeitet. Das Negativ wird entwickelt. Es wird vielleicht noch ganz fein retuschiert, Drucke werden angefertigt oder Vergrößerungen. Hier schätzt der Photograph die Bildwirkung ab. Er holt die feinen Tonwerte heraus und schafft schließlich ein wirkliches Bild und nicht nur eine tote Abbildung. Eine so individuelle genaue Arbeit läßt sich nur vom Meister selbst in kleinen Werkstätten ausführen. So arbeiten die meisten Photographen in ganz kleinen Betrieben, den Photographen-Werkstätten. Die Meister sind noch verhältnismäßig jung, und es ist nicht viel Nachwuchs in diesem Handwerk vorhanden. Für wirkliche Könner noch ein weites Feld.

Am Vergrößerungsapparat

Auf wieviel Gebieten werden nicht Bilder verlangt? Presse, Sport, Reklame und viele andere Lebensgebiete brauchen sie, so daß größere Betriebe, die ständig photographische Arbeiten auszuführen haben, eigene photographische Abteilungen eingerichtet haben. Daher die vielen Photographen außerhalb des Handwerks.

Daneben steht aber das Handwerk. Bereit für Sonderaufgaben verschiedenster Art und als Beherrscher all der Techniken:

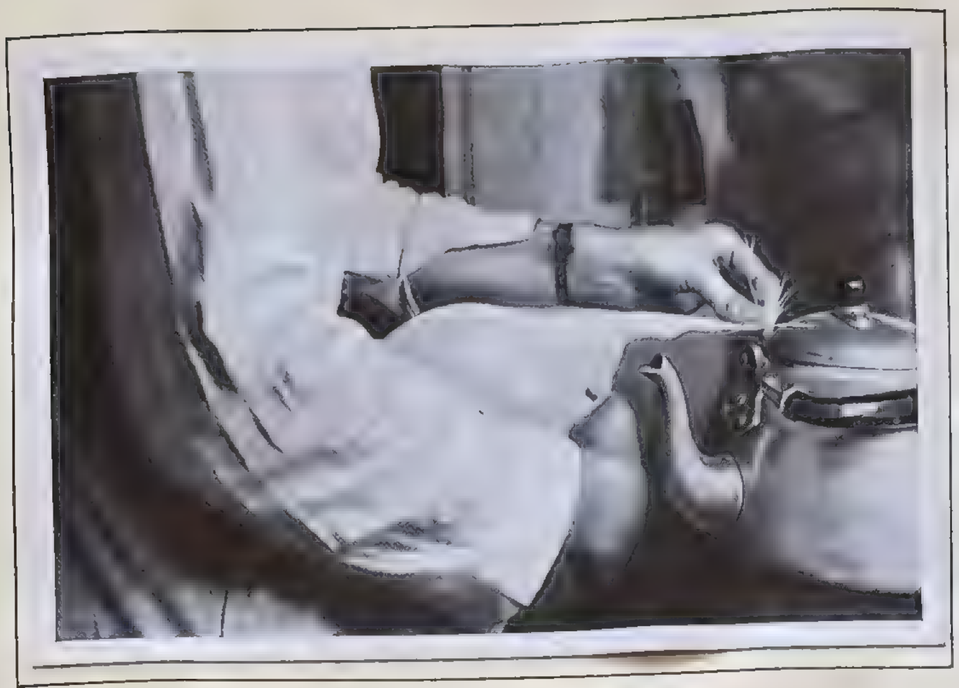
Pigmentdrucke, Oldrucke, Vergrößerungen, neuerdings auch der Farbenphotographie, und so weiter. Die vielen fachlichen Fortbildungsarbeiten, die für das Photographenhandwerk bestehen, sind ein Zeichen dafür, daß es hier noch viele Möglichkeiten zur Erweiterung des Könnens gibt.

Putzmacherinnen

Dieser Handwerksberuf ist das einzige Handwerk, welches fast ausschließlich von Frauen ausgeübt wird. Das Anfertigen von Hüten, die formung leichter, feiner Stoffe, das Legen einer lockeren falte oder Herstellen einer Hutform ist Frauensache. Da gibt es keine festen Maße und Vorlagen. Es ist nicht wie beim Schlosser oder Schreiner, wo in harter und genauer Arbeit feste vorgeschriebene Stücke angefertigt werden. Das letzte und entscheidende im Putzmacherhandwerk ist der Geschmack, ein Gefühl für den Sitz des Hutes, für irgendwelche Kleinigkeiten, die den Charakter der Kopfbedeckung verändern und sie schön oder häßlich machen. Aber bis zu dieser letzten Vollendung ist ein weiter Weg. Er führt über die verschiedenen Arbeitsweisen, die dazu dienen, eine Hutform herzustellen. Diese Arbeitsweisen sind nicht immer zart und fein, da packt man oft kräftig zu, wenn eine Drahtform hergestellt wird, wenn unter Dampf der Wollfilz oder das Futter des Hutes gezogen und mit der Hand in eine bestimmte Form gepreßt wird. Aber trotz der kräftigen Arbeit darf nie das feine Fingerspitzenempfinden für den Stoff verlorengehen, denn gleichzeitig wird abgefühlt, wie die nicht irgendwie fest vorauszuberechnenden falten sich legen werden, wie der Stoff sich verhalten wird. Dieses ergibt schließlich die form. Und dann erhält der Hut noch seinen letzten Schliff mit dem Bügeleisen. Danach werden Verzierungen, Federn und Bänder angenäht. Die Putzmacherin probiert vor dem Spiegel selber aus, wie der Hut aussehen wird. Diese letzten Arbeiten geben dem Hut den sichtbarsten Schmuck und die letzte besondere Note. Das Putzmacherhandwerk war schon vor fünfzig Jahren ein ausgesprochenes großstädtisches Handwerk. Es entstanden Großbetriebe, in denen Hüte in

Kundenberatung

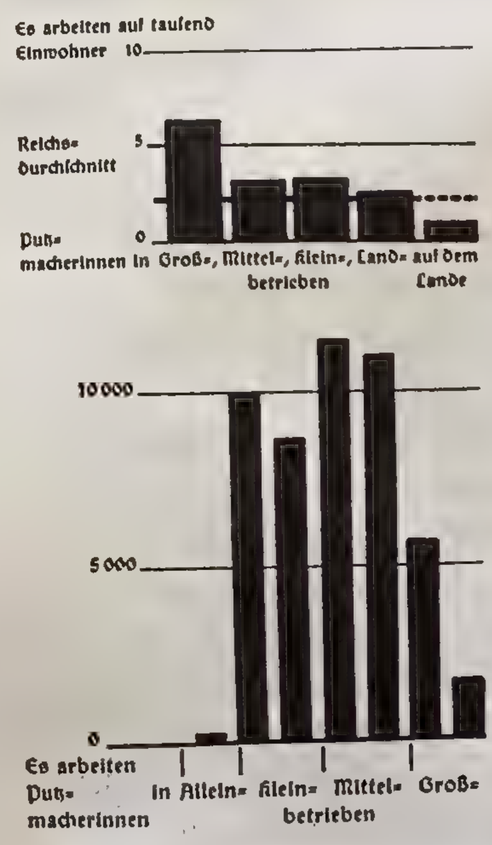
Herstellen der Drahtform



Dämpfen und Pressen des Stoffes

Erste Formung des Stoffes

Mengen hergestellt wurden nach einem bestimmten Modell, welches sich als hübsch oder gangbar erwiesen hatte. Heute, wo sich der individuelle Geschmack immer mehr Bahn bricht und jede Frau, jedes Mädchen gern einen Hut trägt, der eigens für sie hergestellt ist, der ihrem Gesicht einen hübschen Rahmen gibt, wird allmählich die Abkehr vom Großbetrieb zum handwerklichen Kleinbetrieb in die Wege geleitet. Die Anpassungsfähigkeit, die Leichtigkeit im Formen und die Phantasie unseres jungen Nachwuchses werden zu bestimmen haben, inwieweit die deutsche Frauenwelt mit passenden und schönen Hüten wird ausgestattet werden können. Hat es die Putzmacherin bis zur selbständigen Meisterin und Inhaberin einer eigenen Werkstätte gebracht, so werden nicht nur ihre handwerklichen Fähigkeiten, sondern auch ihre kaufmännischen Talente in Anspruch genommen. Es muß berechnet werden, was die Stoffe kosten. Man muß nach neuen Modellen Umschau halten, und man muß verstehen, mit der Kundschaft umzugehen. Erst dann, wenn die Putzmacherin es versteht, mit allen diesen Aufgaben fertig zu werden, ist sie eine selbständige Handwerksmeisterin.



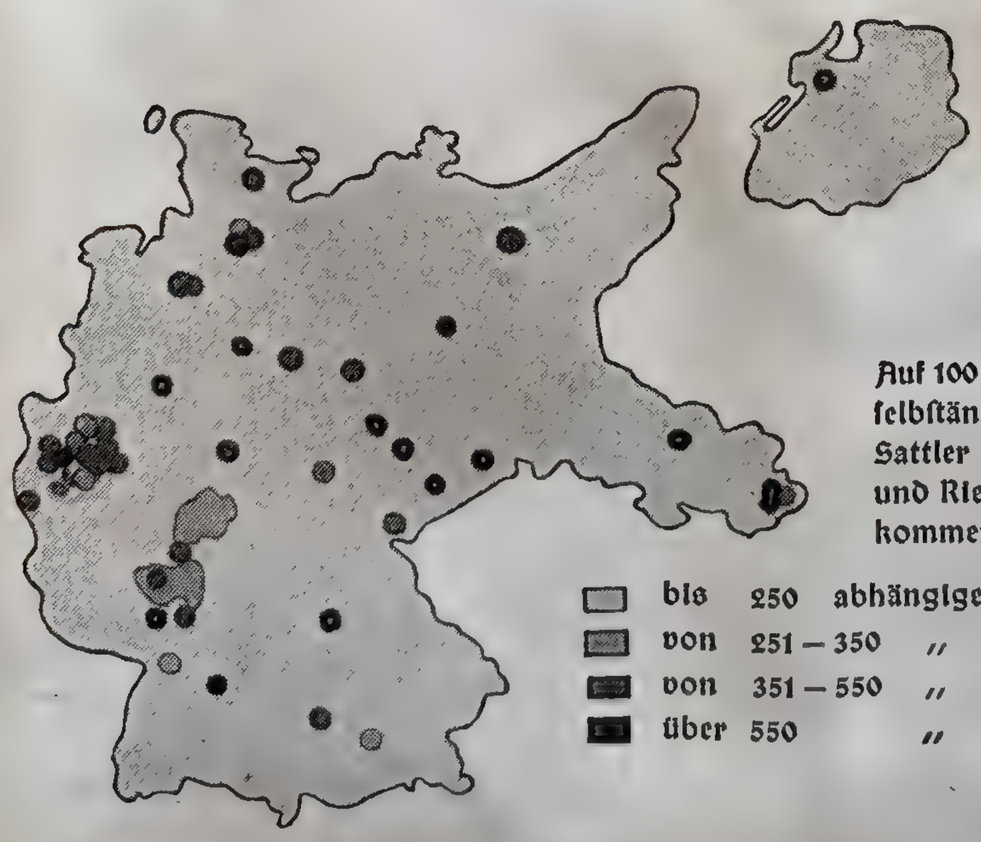
Probe vor dem Spiegel

Aufbügeln

Sattler

Beratung des Pferdebesitzers

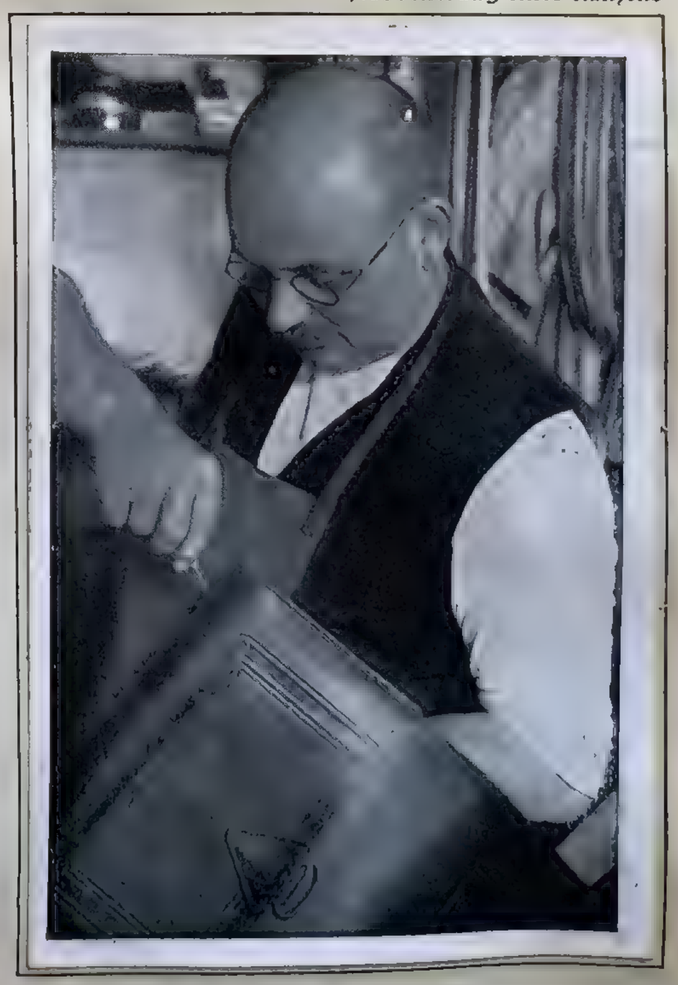
Der Sattler macht nicht nur Sättel, sondern überhaupt allerhand Lederzeug. Zum Anspann des Pferdes gehören eine Menge von Gurten und Riemen, die der Sattler für das Pferd abmißt und herstellt, ähnlich wie es der Schneider mit einem Anzug für den Menschen tut. Wenn das Sattlerhandwerk in den letzten Jahrzehnten zurückgegangen ist, so liegt dies daran, daß das Pferd in der Stadt durch den Kraftwagen verdrängt wurde. Vor allem ist das Sattlerhandwerk auf dem Lande zu Hause und nicht in den Großstädten. Dort arbeiten die Sattler wie der Schmied und der Stellmacher für den Bedarf unserer Bauern und Landwirte. Anders ist es in den Städten. Hier werden neue Dinge, wie Mappen und Taschen hergestellt, oder es werden Ausbesserungsarbeiten ausgeführt. In der Herstellung von neuen Gegenständen aus Leder hat allerdings der Großbetrieb den handwerklichen Kleinbetrieb überflügelt. So unterscheiden wir heute, vor allem in den Städten, zwei verschiedene Gruppen: die selbständigen Sattlermeister des Handwerks einerseits und die Großbetriebe des Ledergewerbes, deren Belegschaft zum großen Teil aus Sattlergesellen besteht. Im Handwerk werden die Sattlergesellen und Lehrlinge ausgebildet, denn die Ausbildung ist ein Gebiet, mit dem sich der auf Spezialarbeiten eingestellte Großbetrieb nicht so abgeben kann. Dafür ist das Handwerk vielseitig genug in seinen Tätigkeiten, und der Lehrling ist auch dem Meister eine willkommene Hilfe, so daß hier



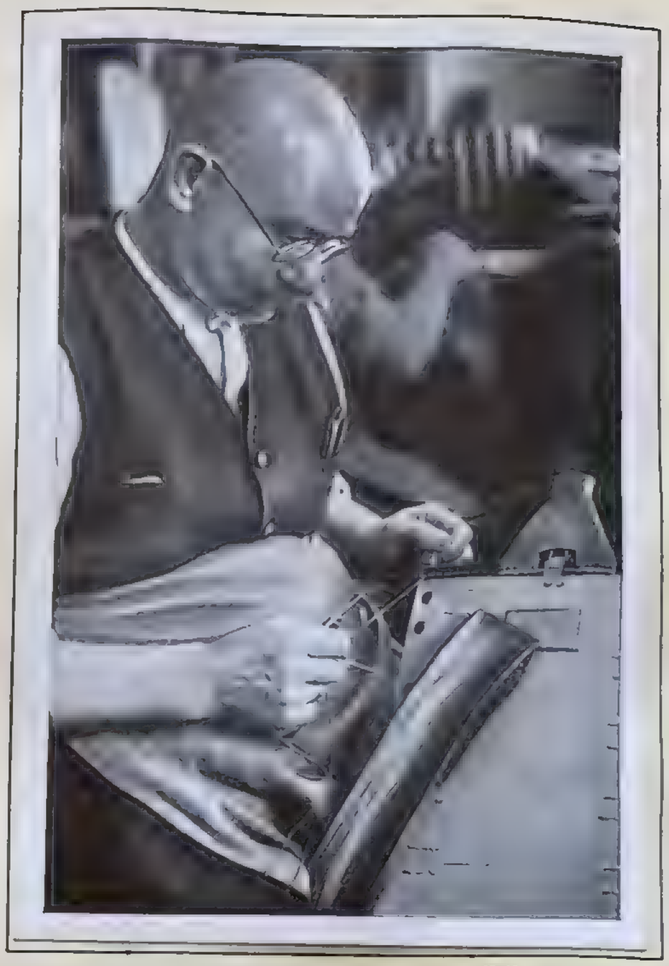
Auf 100 selbständige Sattler und Riemer kommen 1933

- bis 250 abhängige Sattler
- von 251 – 350 " "
- von 351 – 550 " "
- über 550 " "

Ausbesserung eines Ranzens

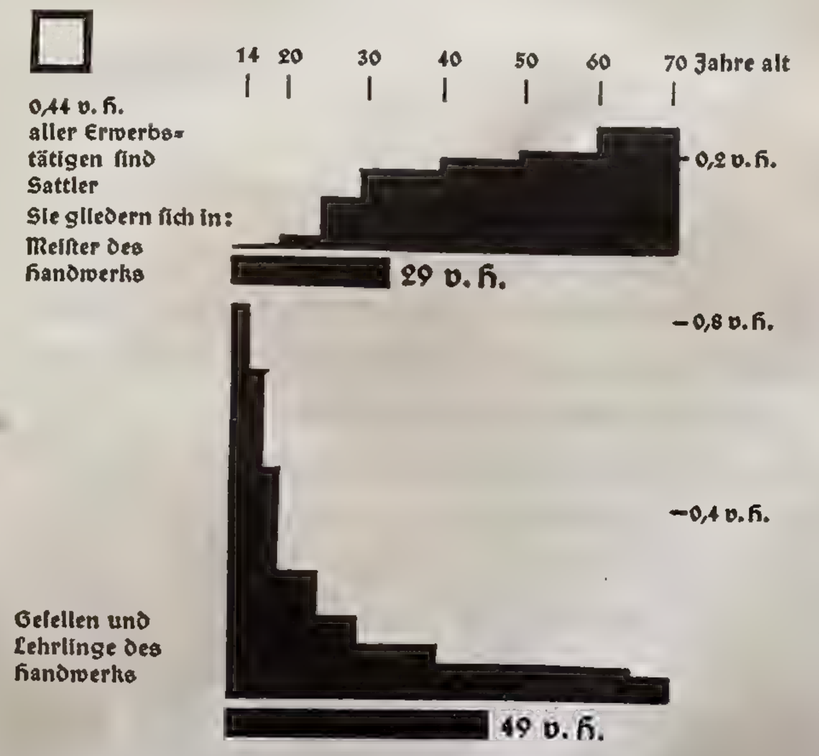


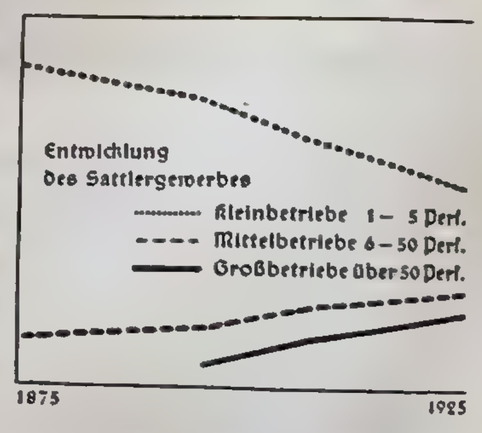
Nähen mit der Maschine



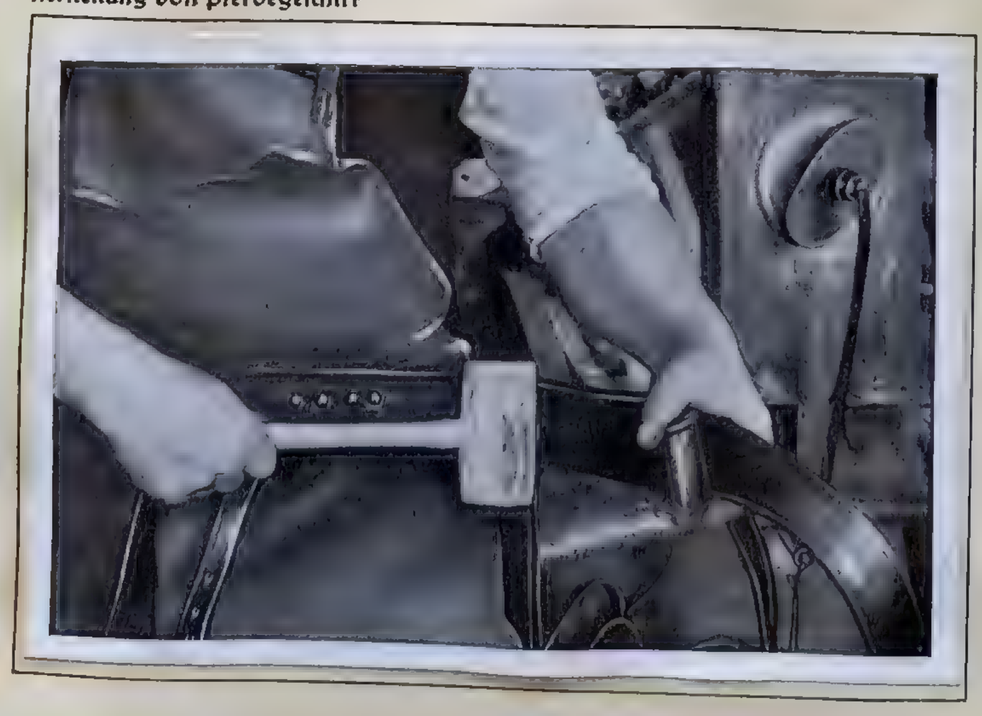
Nähen von Hand

die meisten Lehrlinge ausgebildet werden. Unter den vielerlei Tätigkeiten, die der Sattler zur Bearbeitung des Leders beherrscht, ist eine der wichtigsten das Nähen. Das dicke und zähe Leder wird von der Hand Stich an Stich gesetzt, bei leichteren Stoffen, z. B. einer Zeltbahn, wird die Maschine zu Hilfe genommen. Mag die Entwicklung in den größeren und kleineren Städten gehen wie sie will, die Arbeit auf dem Lande, die Herstellung und Ausbesserung von Riemenzeug und Pferdegeschirr, wie es unsere



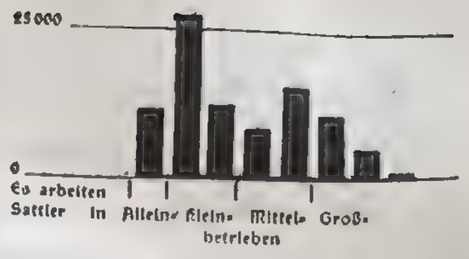


Herstellung von Pferdegeschirr



Lehrlingsanweisung

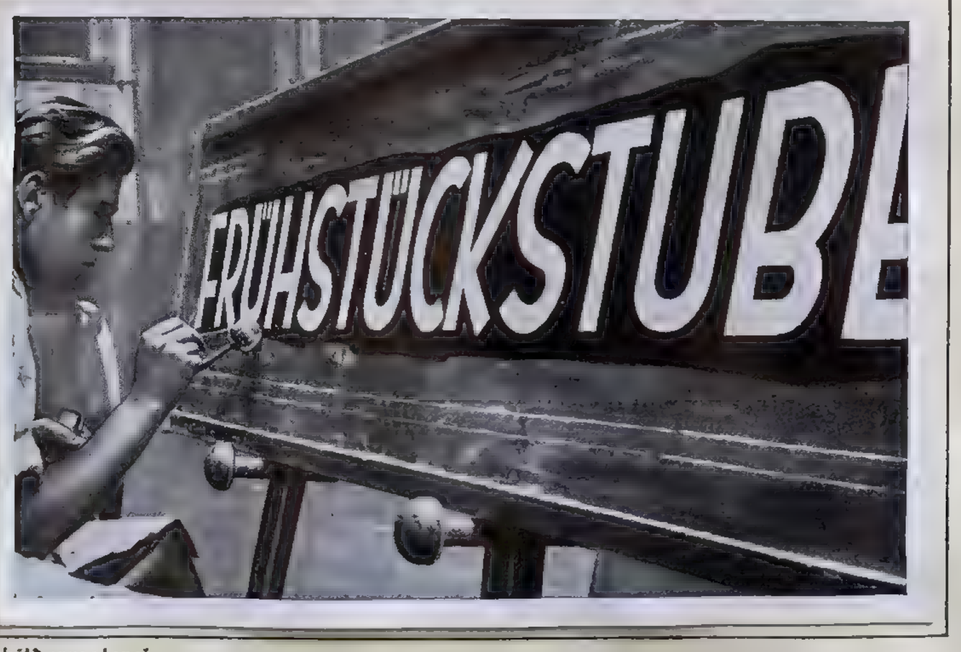
Landwirte und Bauern brauchen, bleibt der Schwerpunkt und der Kern des Sattlerhandwerks.



Damit aber hat heute das Sattlerhandwerk wieder Zukunft – denn es bieten sich Entwicklungsmöglichkeiten, weil durch die Siedlungen und durch Neulandgewinnung seine Aufgaben in den kommenden Jahrzehnten ganz besonders wachsen.

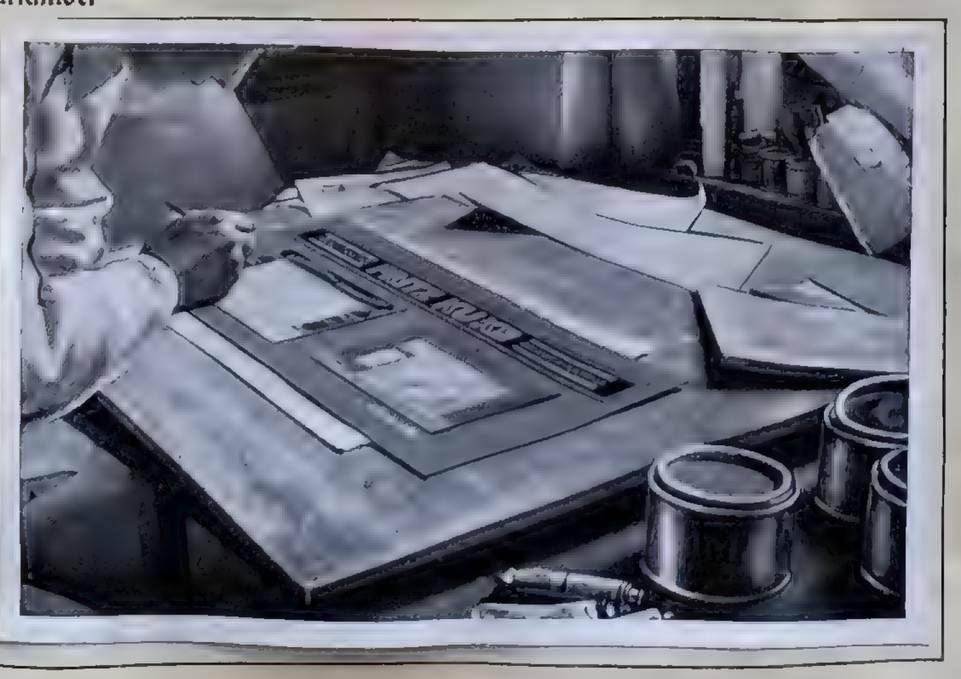
Schilderhersteller, Lichtreklamehandwerk

An diesem Handwerk sehen wir besonders deutlich, wie sehr sich der einzelne Handwerkszweig nach dem Dienst, den er leistet, ausrichtet und nicht so sehr nach der Handfertigkeit oder Technik, die er benutzt. Dieses Handwerk arbeitet für die Reklame, für die Propaganda, für Ankündigung von Firmen oder Veranstaltungen. Im Zeichen dieses Dienstes vereinigt es vielerlei Arbeitsweisen: die des Klempners bei der Bearbeitung von Blech, die des Elektrohandwerkers bei der Handhabung von Beleuchtung. Schwerpunkt aller Tätigkeit aber bleibt die Entwurf-, Zeichen- und Malarbeit. Die Arbeit beginnt mit dem Entwurf, der in wirkungsvoller Weise alles das zu zeigen hat, was der Kunde verlangt. Aber es kommt nicht nur auf Schönheit, Einprägsamkeit und Wirksamkeit an, ebenso wichtig ist die pein-



Schildermalerei

Türschilder

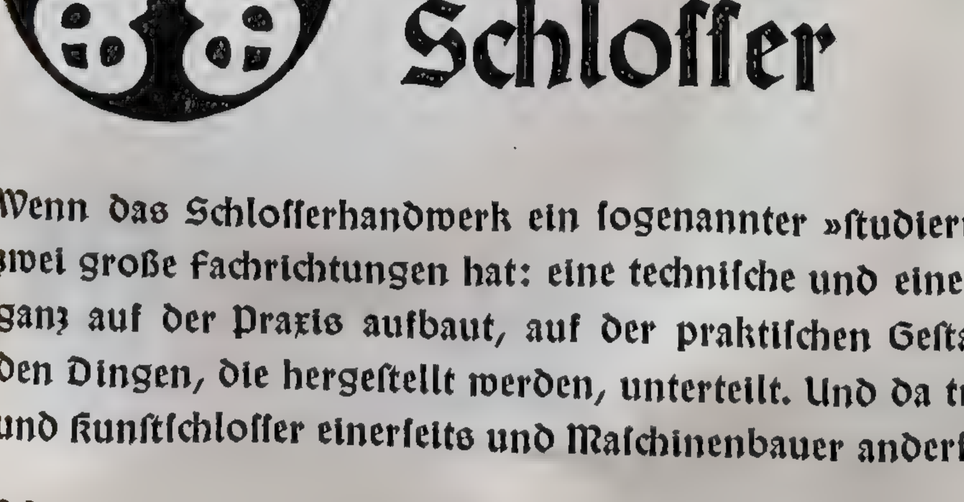


Aufreißen von Plakatschrift

liche Sauberkeit der Ausführung, denn sie ist für das Auge bestimmt, und man darf keinen Fehler und keinen Makel an ihr entdecken. Es versteht sich von selbst, daß ein solches Handwerk vor allem städtisch, ja sogar ausgesprochen großstädtisch ist. Denn hier, wo große Menschenmassen durch die Straßen fluten, wo nicht von vornherein jeder Name bekannt und jeder Winkel vertraut ist, erreichen Schild- und Lichtreklame erst ihre volle Bedeutung. Sie werden von vielen gesehen und deshalb auch hier in besonderem Maße angebracht. Es handelt sich um ein junges Handwerk, dessen Gesicht sich erst in der letzten Zeit formte und das sich noch in stetem Wechsel befindet. Feste Grenzen sind hier nicht gesteckt, alles wird vielmehr von der Tüchtigkeit und Erfindungskraft seiner Meister und Gesellen abhängen.

Erhabene Metallbuchstaben

Beschriftung einer Erkerscheibe



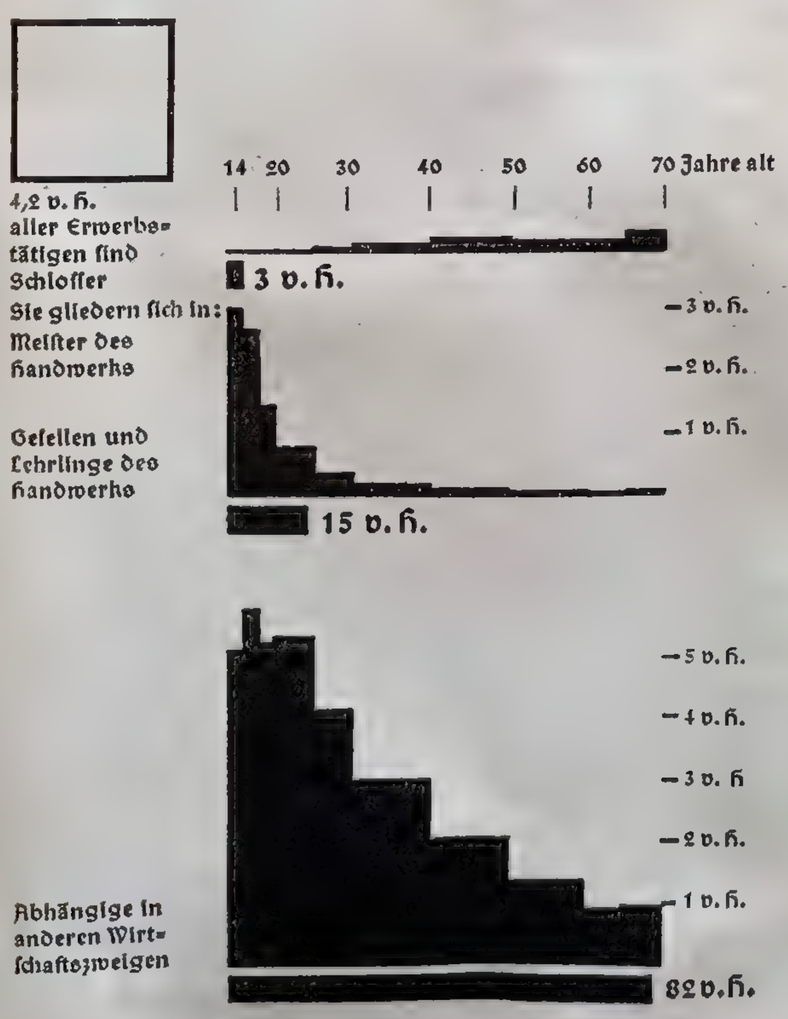
Ausführung von Transparentbuchstaben

Schlosser

Wenn das Schlosserhandwerk ein sogenannter »studierter« Beruf wäre, so würde man sagen, daß es zwei große Fachrichtungen hat: eine technische und eine künstlerische. Da es aber ein Beruf ist, der sich ganz auf der Praxis aufbaut, auf der praktischen Gestaltung von Eisen und Metall, so wird er nach den Dingen, die hergestellt werden, unterteilt. Und da treten uns die beiden Hauptrichtungen als Bau- und Kunstschlosser einerseits und Maschinenbauer anderseits entgegen. Wie die Maschinenbauer befassen

Arbeiten nach der Zeichnung

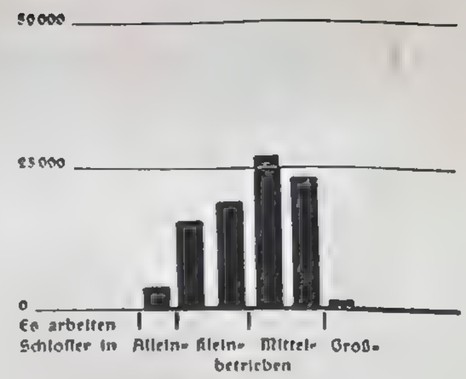
sich mit technischen Dingen auch die Waagenbauer, Blitzableitersetzer, Drahtschlosser, Werkzeugmacher, Aufzugsbauer, Mühlenbauer, Rietmacher. Während der Bau- und Kunstschlosser das Eisen zu schönen Formen gestaltet, bearbeitet es der Maschinenschlosser und baut es zu technischen Apparaten zusammen. Während oberstes Gesetz für die Erzeugnisse des Kunstschlossers schöne und ausgeglichene Formen sind, ist oberstes Gesetz für den Maschinen- und Apparateschlosser Maßhaltigkeit und haarscharfe Genauigkeit. Wie der Name schon sagt, war das erste Erzeugnis dieses Handwerksberufs das Schloß, das bestimmt war, Tür und Tor, Truhe und Schrank zu schließen. Der Beruf ist mit der steigenden Kunstfertigkeit in der Verarbeitung des Eisens im 12. Jahrhundert aus dem Schmiedeberuf entstanden und hat mit der Zeit alle Fertigkeiten und Techniken entwickelt und sich angeeignet, die zur Bearbeitung von Eisen nötig sind: Feilen und Drehen, Schmieden, Schweißen, Passen, Gewindeschneiden, Nieten, Anreißen usw. So ist gerade dieser Beruf Ausgangspunkt und hauptsächlicher Helfer der ganzen technischen Entwicklung vom Mittelalter bis heute gewesen. Die ersten Verfertiger von Schnellwaagen, der Taschenuhr, des Buchstabenschlosses waren Nürnberger Schlossermeister, die um das Jahr 1500 lebten. Mit der Erfindung der Dampfmaschine und all den vielen anderen Groß- und Kleinmaschinen unserer Zeit gewann die technische Richtung des Schlosserberufs immer mehr an Bedeutung. Eisen ist ja das Grundmaterial der ganzen modernen technischen Entwicklung, und Eisen und Stahl werden vor allem vom Schlosser bearbeitet. Freilich baute sich neben die Handwerkswerkstätte der große Fabrikbetrieb. Hier sind die meisten Schlosser als Facharbeiter beschäftigt. Das eigentliche Handwerk macht nur ein Fünftel aller Schlosser aus. Aber aus ihm entwickeln sich neue Zweige: Reparaturschlosser, Werkzeugmacher, Kraftfahrzeughandwerker usw. Der Handwerksbetrieb arbeitet zum Teil unmittelbar für den letzten Verbraucher, die Hausfrau, zum anderen erheblichen Teil aber arbeitet er an größeren Aufträgen, z. B. bei Bauwerken. Sperrige Eisenstücke, die in Kunst- und Bauschlossereien zu verarbeiten sind, bedingen eine weitaus

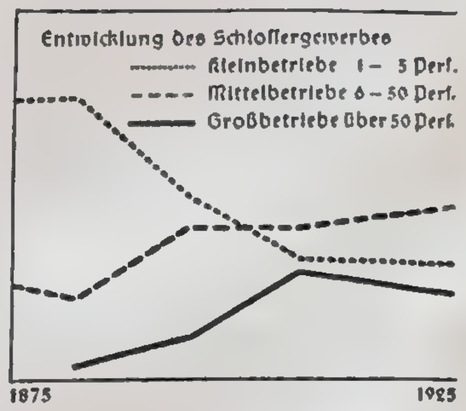


Arbeit am Schloß

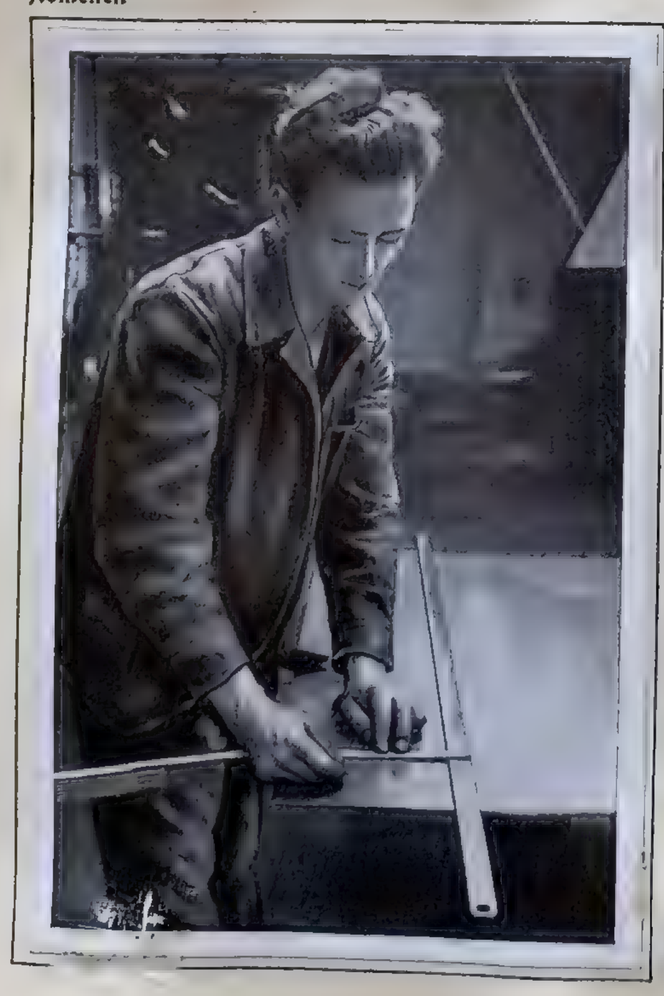
Vorführen eines Sicherheitsschlosses

größere Belegschaft des Handwerksbetriebes. So kommt es, daß die Schlossereibetriebe mit verhältnismäßig vielen Gesellen und Lehrlingen arbeiten. Seit 1880 nehmen die Kleinbetriebe ab, die Mittel- und Großbetriebe dagegen zu. In diesen größeren Betrieben vollzieht sich der Geschäftsverkehr nüchterner, kaufmännischer als bei der unmittelbaren Beziehung zum Kunden. Das Telephon, der Schriftwechsel spielen ihre Rolle. Im ganzen ist das Schlosserhandwerk in den letzten 100 Jahren nicht zurückgegangen. Neben ihm konnte eine mächtige Industrie entstehen, ohne daß sie auf das handwerkliche Gebiet übergriff. Es hat seinen Platz infolge der individuellen Leistung bei der Einzelanfertigung, bei der Reparatur der von der Industrie hergestellten Maschinen und bei der formenden Gestaltung behaupten können. Sein Arbeitsgebiet bringt es mit sich, daß es vor allem in den Städten vertreten ist. Hier sind die Aufgaben so gehäuft, daß auch eine verschiedene Spezialisierung möglich wurde. Während zu Beginn einer jeden Schlosserlaufbahn der Erwerb aller Grundfertigkeiten steht, wie Schmieden, Feilen, Sägen, Löten, Drehen usw., die dazu dienen, Eisen nach einem Plan zu formen und zu bearbeiten, wird mit der Zeit der einzelne Schlosser sich immer auf das eine oder andere Gebiet beschränken, ohne natürlich auf die Grundfertigkeiten verzichten zu können. Sei es, daß ihm mehr die Feinheiten formender Gestaltung gelingen, sei es, daß er für die Genauigkeit technischer Apparaturen das Gefühl besitzt und daran seine besondere Freude hat. In beiden Fällen aber muß er die gedanklichen Grundlagen beherrschen, um selbständig das tun zu können, was vor der eigentlichen Handarbeit liegt: das Verstehen einer technischen Zeichnung, das Abwägen von Formen. Überhaupt lebt die genaue Vorstellung über das fertige Stück, das dem



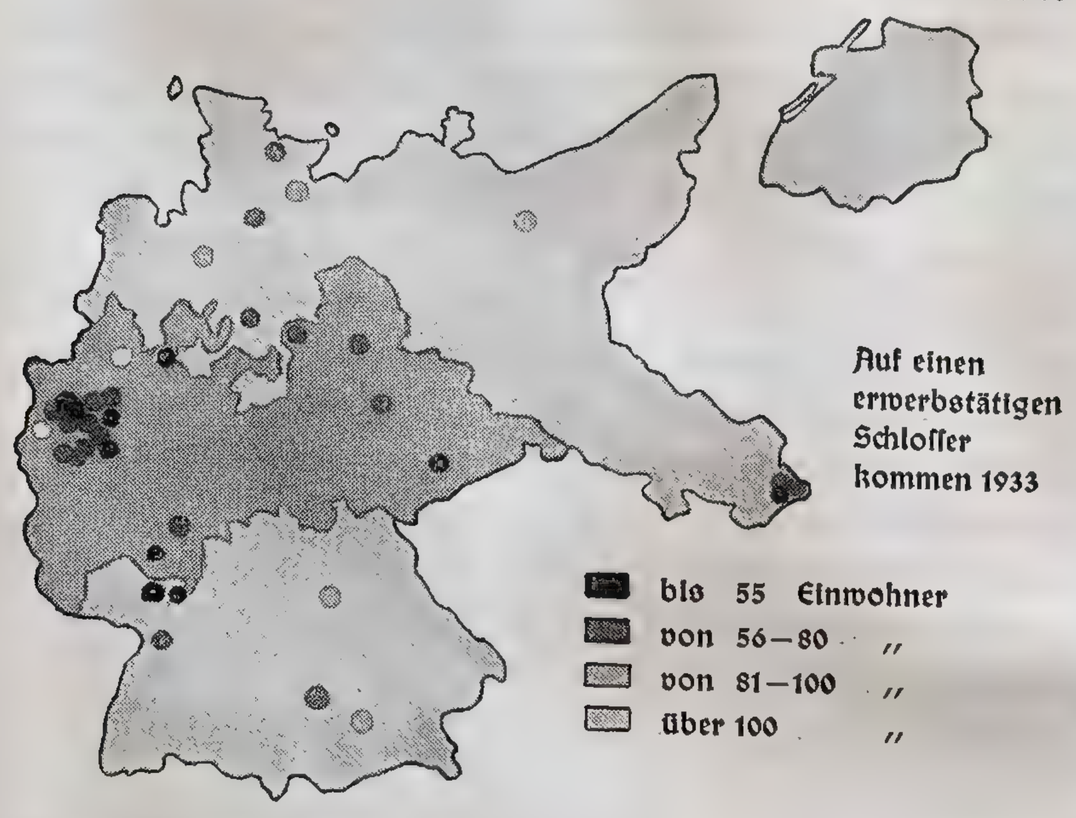


Abmessen



Planen der Arbeit

Rohstoff Eisen abgewonnen wer= den soll, in ihm, bevor es äußer= lich sichtbar ist. Die eigentliche Leistung dieses Handwerks bildet



Zuschneiden von Riffelblech

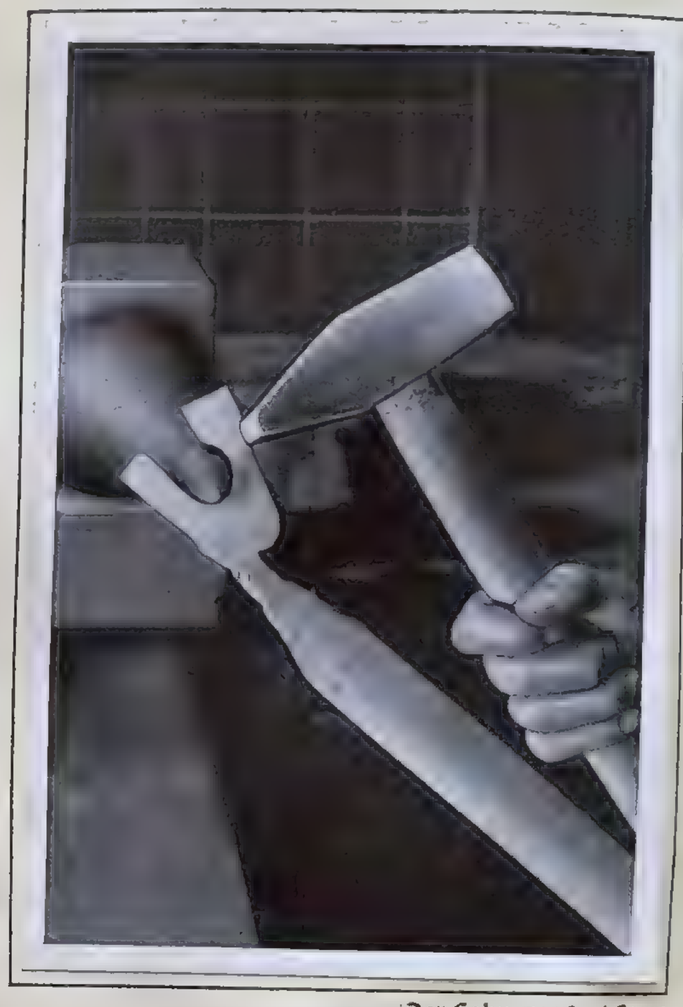
diese ideen= und vorstellungsreiche Gedankenarbeit. Und der zweite Teil ist dann die Übertragung der Vorstellung in die Wirklichkeit: die Überwindung eines harten, unerbittlichen Materials und seine Bemeisterung zur gewünschten Form.

Schmiede, Kupferschmiede, Messerschmiede, Schleifer

Das älteste eisenverarbeitende Handwerk, ja, wohl das älteste Handwerk überhaupt ist das Schmiede= handwerk. Die Arbeit des Schmiedes besteht darin, glühendes Eisen zu biegen und zu formen. Das rot= und weißglühende Eisen wird durch Hammerschläge und durch besondere Werkzeuge gebogen, gestaucht, gestreckt, gespalten, gelocht und geschweißt. Die Kunst des Schmiedens besteht darin, mit Hilfe des Hammers und der übrigen Werkzeuge nun die verschiedenen Gestalten im Eisen hervorzu= bringen, wie z. B. einen Wetterhahn. Mit einfachsten Mitteln ist hier die charakteristische Gestalt eines krähenden Hahnes nachgebildet worden. Er ist aus einem Stück Flacheisen herausgeschmiedet. Nach einem ganz bestimmten Plan wurde das Eisen gespalten, gebogen und ausgeschmiedet. Mit einem scharfen Meißel wurde zum Schluß noch das Federkleid angedeutet. Zwischen all diesen Arbeiten wird das Eisen immer wieder im Schmiedefeuer erwärmt, denn nur wenn es in Rot= oder Weißglut ist, läßt es sich formen, und diese Zeit der Glut muß ausgenutzt werden. Daher muß auch jeder Schlag genau sitzen, und schnell folgt einer dem andern, um vor dem Erkalten noch möglichst viel herauszuformen. Kunstvoll geformte Eisen kommen heute wieder mehr in Gebrauch, wie Tore, Gitter, Fenstergitter, Leuchter usw. Für einen Zweck allerdings ist das Formen des Eisens besonders angewendet worden,

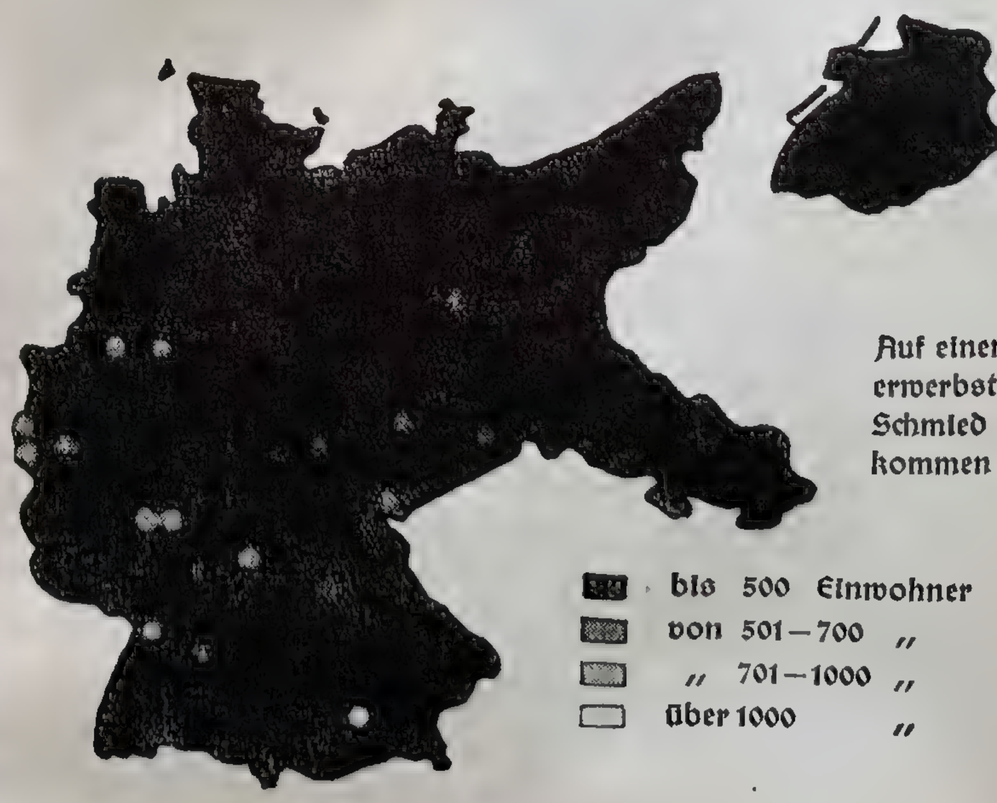
Geschmiedeter Wetterhahn

und für dieses fest umrissene Gebiet arbeitet auch heute noch der Schmied im wesentlichen: für den Hufbeschlag. Aus einem glatten Vierkanteisen wird das Hufeisen ausgeschmiedet und dem Pferdehuf angepaßt. Das ist eine Tätigkeit, die sehr viel Übung erfordert. Der Schmied schneidet den Huf zurecht und paßt danach das richtig geformte Eisen an. Dieses ist notwendig, weil der Pferdehuf immer wieder nachwächst. Dann, wenn alles richtig aufeinander abgepaßt ist, wird das Hufeisen aufgenagelt. Trotz aller Derbheit ist es jedoch eine sorgsame und genaue Arbeit, denn der Schmied muß aufpassen, daß der Nagel nicht neben den Huf in das Fleisch geht und dadurch das Pferd verletzt. Es ist eine ganz besonders qualifizierte Tätigkeit, die deshalb auch nur nach Bestehen einer gesetzlich vorgeschriebenen Prüfung ausgeführt werden darf. Da der Hufbeschlag im Schmiedehandwerk einen großen Raum einnimmt, so ist es erklärlich, daß der Rückgang der Pferdehaltung im Reich durch die Zunahme der Kraftfahrzeuge auf das Schmiedehandwerk von starkem Einfluß war. Vor allem in den großen Städten verschwand das Pferd immer mehr von der Straße und wurde durch den Kraftwagen ersetzt. Wenn auch das Schmiedehandwerk Möglichkeiten hat, sein Arbeitsgebiet auf den Bau von Anhängern zu erweitern und daneben auf das Autogen- und Elektro-Schweißen auszudehnen, um sich



Der Hahn gewinnt Form

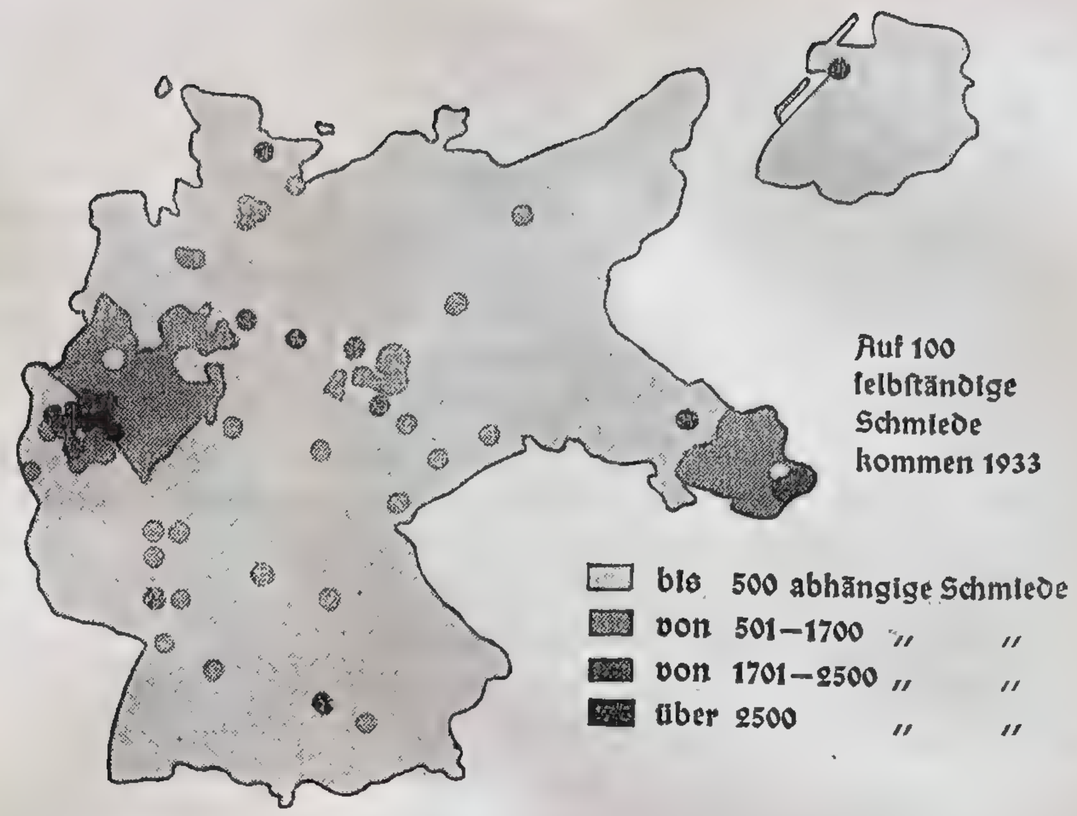
Im Schmiedefeuer



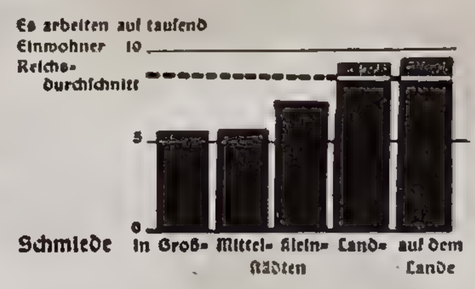
Auf einen erwerbstätigen Schmied kommen 1933

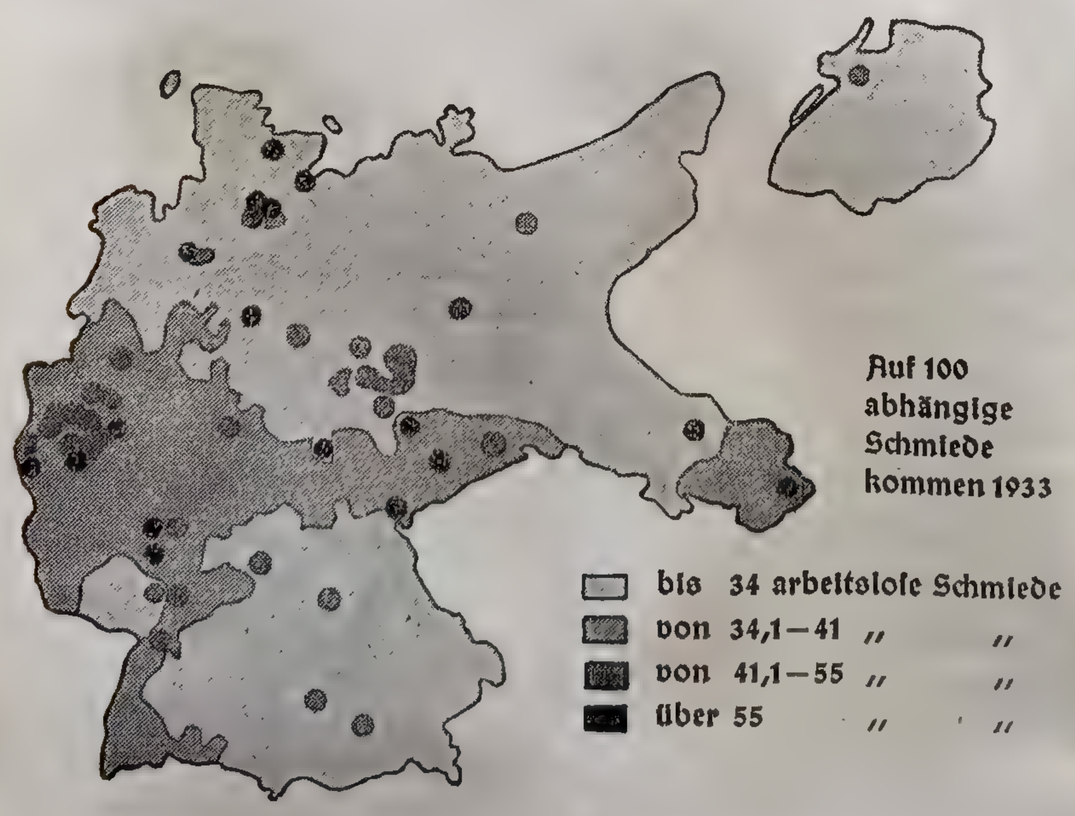
bis 500 Einwohner
von 501—700 „
„ 701—1000 „
über 1000 „

Der Hufschmied

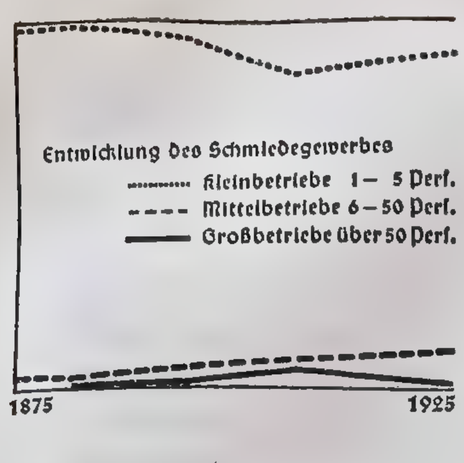


damit in der Stadt zu behaupten, so liegt doch der Schwerpunkt des Schmiedehandwerks auf dem Lande. Dort, wo die Wege und Straßen nicht so ausgebaut sind wie in der Stadt, wo das Fuhrwerk oft querfeldein fahren muß, kann der Kraftwagen das Pferd nicht so leicht verdrängen, und so sehen wir, daß tatsächlich die meisten Schmiede auf dem Lande leben. Es war und ist eben ein hervorragend ländliches Handwerk. Bemerkenswert in diesem Zusammenhang ist, daß die Betriebsgrößen auf dem Lande gering sind und daß gerade auf dem Lande die wenigsten Schmiede arbeitslos waren. Durch das Aufkommen des Kraftfahrzeuges hat das Schmiedehandwerk an Boden verloren, doch hat es darum seinen Charakter als kleiner selbständiger Betrieb nicht aufgegeben, und auch die Lehrlingsausbildung blüht weiter in diesem Gewerbezweig von ausgeprägter Eigenart. Auf dem Lande wurde das Schmiedehandwerk gerade in letzter Zeit noch dadurch unterbaut, daß es in den Landmaschinenbau und in die =Reparatur einzudringen vermochte. Durch das neu eingeführte Werkstattwandern ist es jedem tüchtigen Schmied

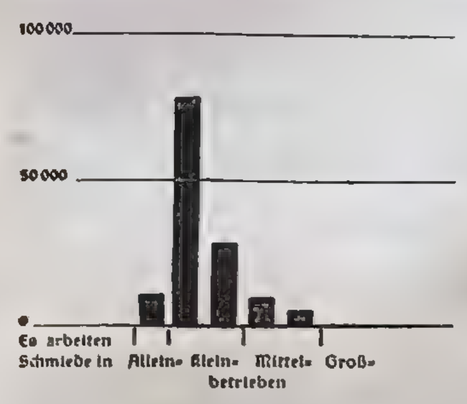




Der Nagel muß genau sitzen



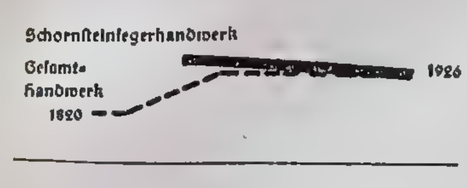
möglich gemacht, in den großen Landmaschinenfabriken zu arbeiten und sich dort in seinem Wissen und Können zu vervollkommnen, um später in seinem Wirkungsbereich auf dem Lande, in dem der Schmied ganz auf sich selbst gestellt ist, mit allen Schwierigkeiten und Berufsaufgaben fertig zu werden. Besonders bemerkenswert ist der schon jahrhundertealte Beruf des Kupferschmiedes, dessen Tätigkeitsfeld die Anfertigung kupferner Geschirre, Behälter und Einzelwerkstücke ist. Eine besondere Abart des Schmiedes ist der Messerschmied, der aus der alten Zunft der Schwertfeger hervorgegangen ist. Heute werden die Messer vor allem im bergischen Land und in Solingen von der dortigen Industrie oft auch in Heimarbeit hergestellt. Der heutige Messerschmied betätigt sich weiterhin noch mit vielen Ausbesserungs- und Spezialarbeiten, er schleift auch alle Arten von Stahlschneidewaren, wie Messer, Scheren usw., wobei er aber nicht mit dem umherziehenden Messerschleifer zu verwechseln ist. Er stellt Spezialmesser für ganz besondere Zwecke, Gartenmesser, Spargelmesser usw. her. Die Tätigkeit des handwerklichen Schleifermeisters hat sich aus diesem Beruf entwickelt, der jetzt verhältnismäßig selten ein besonders spezialisiertes Arbeitsfeld zu beackern hat.

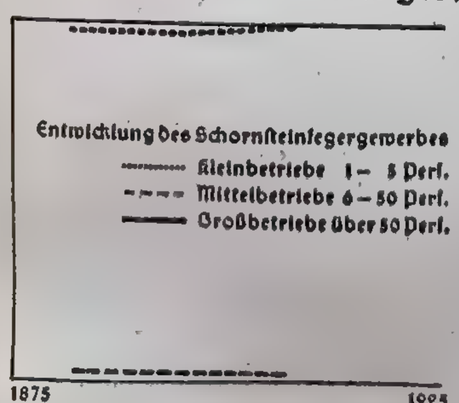


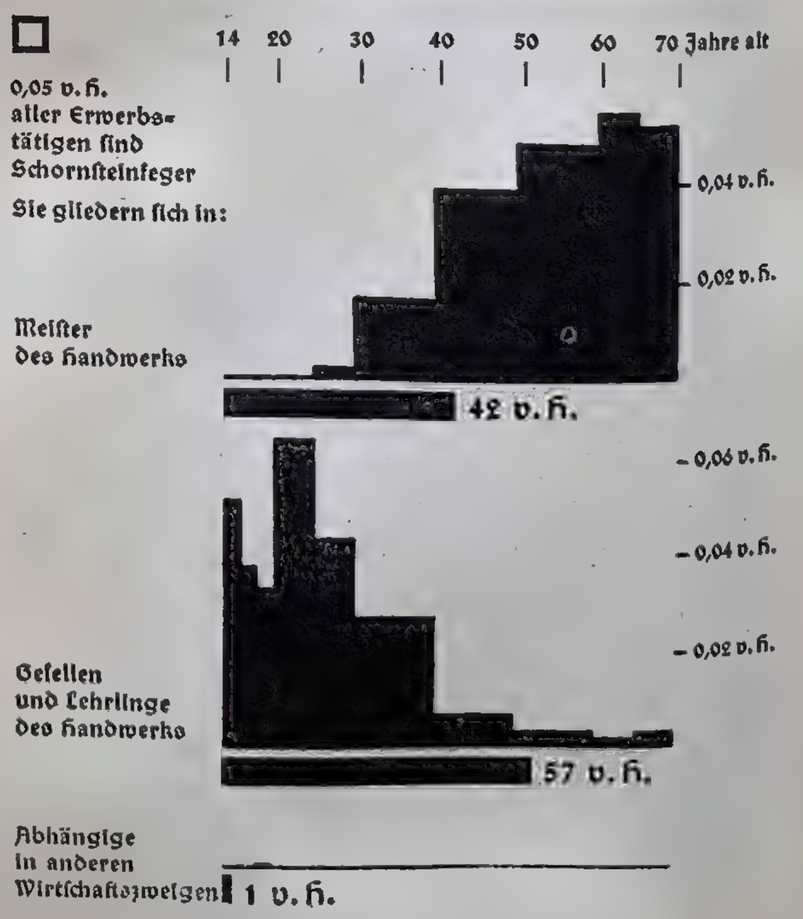
Schmieden eines Messers

Schornsteinfeger

Ein Handwerksberuf ganz besonderer Art ist das Schornsteinfegerhandwerk. Die Schornsteinfeger arbeiten seit langer Zeit fast ohne jede Veränderung in Klein- und Kleinstbetrieben. Trotz der steigenden Einführung von feuerungs- und Heizungsanlagen sind die Zahlen der Bezirksschornsteinfegermeister bis in die jüngste Zeit hinein nicht etwa geringer geworden, sondern im Gegenteil von 2865 Betrieben im Jahre 1885 auf 4899 Betriebe im Jahre 1935 angewachsen. Der Altersaufbau zeigt ausgeglichene Maße. Die Lehrlinge und Gesellen können fast alle einmal selbständige Meister





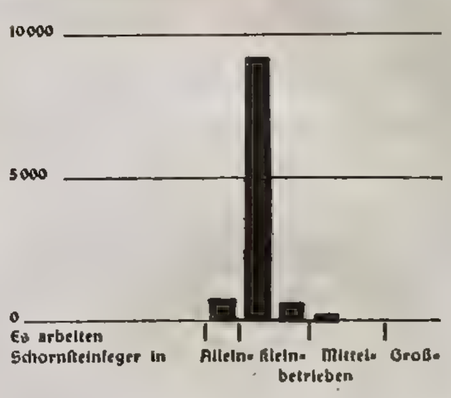


Kundendienst

werden. Ein besonderes Wesensmerkmal dieses Handwerks ist es, daß seine Ausübung wegen der hervorragenden gemeinnützigen Bedeutung seit alters einer gesetzlichen Regelung unterworfen wurde. Ebenso sind für die Lehrlingseinstellung und -ausbildung eingehende Richtlinien aufgestellt worden. Es hängt maßgeblich von der gewissenhaften und pünktlichen Arbeit des Schornsteinfegers ab, daß keine Feuerschäden durch Rußentzündung in den

Auskehren des Kamins

Schornsteinen entstehen. Da die Ausübung des Schornsteinfegerberufes behördlich überwacht wird, hängt die Selbständigmachung ab von der amtlichen Zuweisung eines Kehrbezirkes. Eine derartige Zuteilung setzt voraus eine Eintragung in die Bewerberlisten. In seinem Kehrbezirk hat alsdann der Bezirksschornsteinfegermeister in den einzelnen Haushaltungen nicht nur die Schornsteine zu reinigen, er ist vielmehr auch verpflichtet, auf Grund von § 33 der Verordnung über das Schornsteinfegerwesen vom 15. April 1935 die Feuerstätten- und Brandverhütungsschau wahrzunehmen, bei der Rohbau- und Gebrauchsabnahme im Rahmen der Baupolizei als Sachverständiger mitzuwirken und die Ausführung der Feuerungsanlagen zu begutachten, schließlich die Bevölkerung heiztechnisch zu beraten. Ferner liegt ihm ob, unterstützend bei der Erfüllung der Aufgaben des Luftschutzes mitzuwirken und sich der freiwilligen Feuerwehr als Mitglied anzugliedern. Das Schornsteinfegerhandwerk erschöpft sich also keineswegs in jenem »Fegen«, das ihm seinen Namen gab. Der Schornsteinfeger darf nicht zimperlich sein, er muß auch in die Schornsteine, wenn sie weit genug sind, hineinzukriechen verstehen oder vom



Sein Hauptwerkzeug, der Besen

Der Besen gleitet in den Kamin

Die Rußwolke

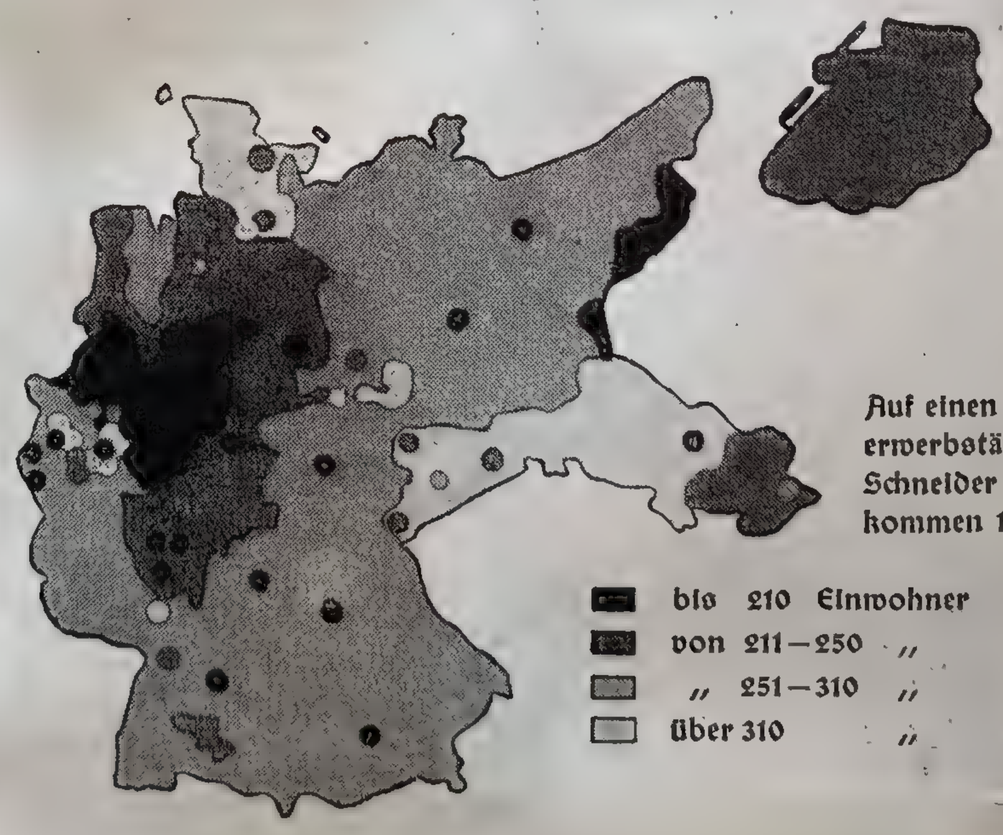
schmalen Dachfirst aus seinen Besen in den Kamin gleiten lassen. Wer dieses Gewerbe wählt, darf Schwindelgefühle nicht kennen, auch in luftiger Höhe muß er fest und sicher arbeiten. Manchmal ist auch noch, wenn die Hauskamine gefegt werden, in der Küche die eine oder andere Arbeit gleichzeitig zu erledigen, sei es auch nur, daß ihn die Hausfrau bittet, einmal nachzusehen, ob alle Feuerungsanlagen in Ordnung sind. Verboten ist ihm freilich die Ausführung von Arbeiten, die nicht unmittelbar zu seinem Handwerk gehören. Pünktlichkeit und Zuverlässigkeit sind Eigenschaften, die in diesem Gewerbe in besonders hohem Maße verlangt werden, weshalb es auch gewissermaßen Beamtencharakter trägt. Wo der Schornsteinfeger, der durch seine Kleidung Volkstümlichkeit erlangt hat, erscheint, trifft er auf fröhliche Gesichter. Die Jugend ist ihm besonders zugetan.

Kontrolle des Herdhamins

Schneider

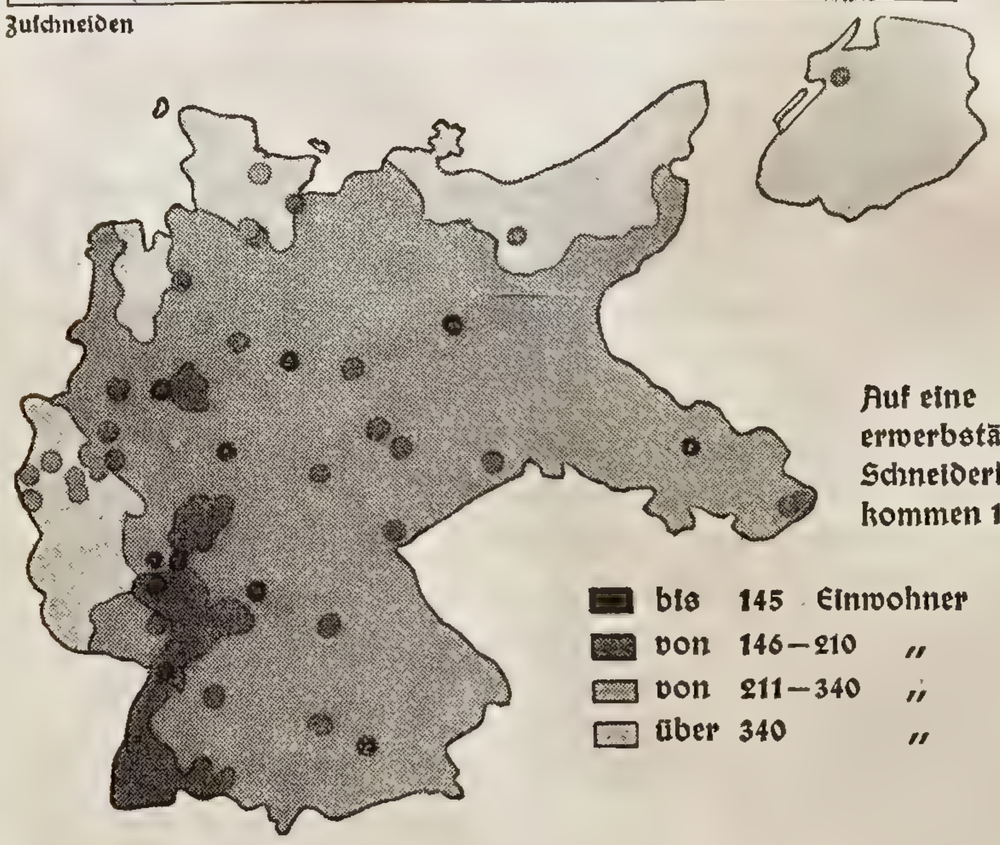
Herren=, Damen=, Wäscheschneider

Im Gegensatz zu manchen anderen Handwerkszweigen finden die Schneider ihr Arbeitsgebiet keineswegs ausschließlich in den Großstädten, auch auf dem Lande und in den kleinen Provinzstädten sind sie in großer Zahl anzutreffen. Kleidung braucht eben jeder, und wenn er sie nicht fertig kaufen will, dann beauftragt er den Schneider mit der Anfertigung. Denn es handelt sich immerhin um eine recht kunstvolle Arbeit, die verstanden sein will. Seine Kleidung kann nicht jeder selbst machen, so etwa, wie jeder morgens seine Haare kämmt. Ob es sich nun um Wäsche=, Damen= oder Herrenschneider handelt, die Tätigkeit umfaßt die gleichen Teile. Beim Zuschneiden wird darauf geachtet, daß die Schnitte richtig geführt werden und daß kein Stoff vergeudet wird, denn die zugeschnittene Form stellt im Grunde schon die fertige Kleidung dar, und



Zuschneiden

Heften des Anzugs



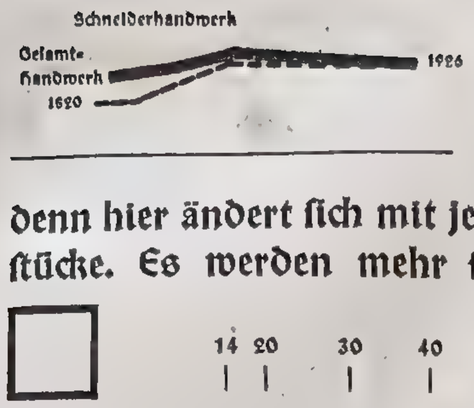
Auf eine erwerbstätige Schneiderin kommen 1933

- bis 145 Einwohner
- von 146–210 „
- von 211–340 „
- über 340 „

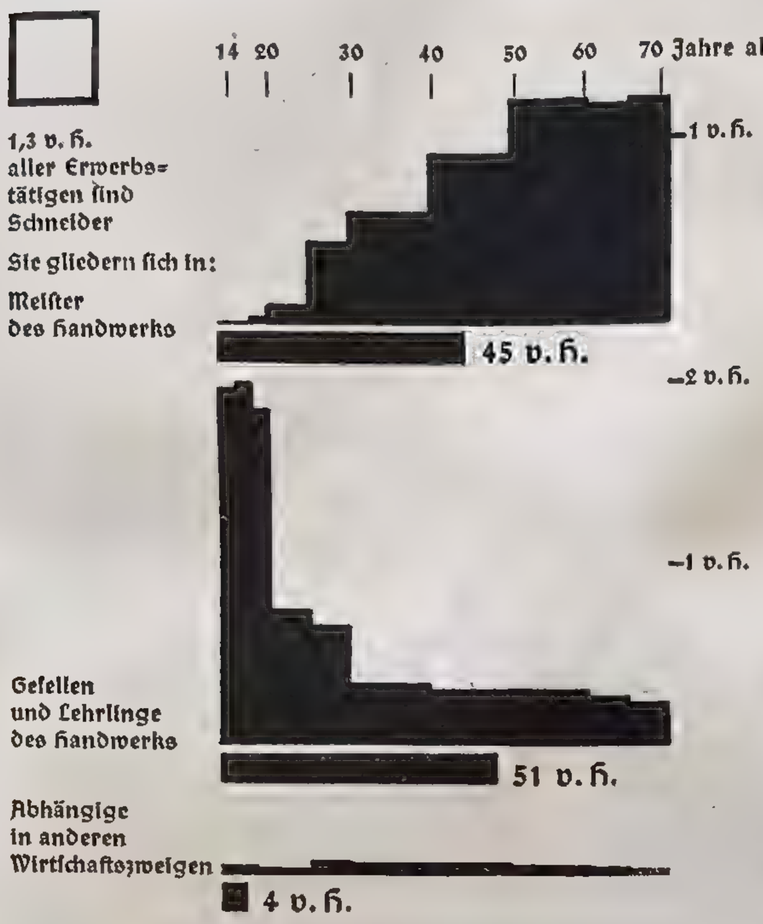
wenn hierbei etwas verdorben wird, läßt es sich nicht mehr ausgleichen. Dabei kann man nicht einfach nach einer bestimmten Regel die Maße des Körpers, die man beim Kunden genommen hat, beim Zuschneiden auf den Stoff übertragen. Mode und Schnittform spielen ihre Rolle. Dazu zeigt der menschliche Körper immer wieder Besonderheiten und Abweichungen, weshalb der Anzug immer einige Male anprobiert werden muß. Darum wird das Kleidungsstück auch zuerst nur locker mit Heftstichen zusammengenäht, danach werden die kleinen Veränderungen vorgenommen, die den guten Sitz bewirken: dort wird etwas weggeschnitten, hier etwas anders gesteckt. Später werden die Teile endgültig zusammengenäht,

Verändern der Paßform

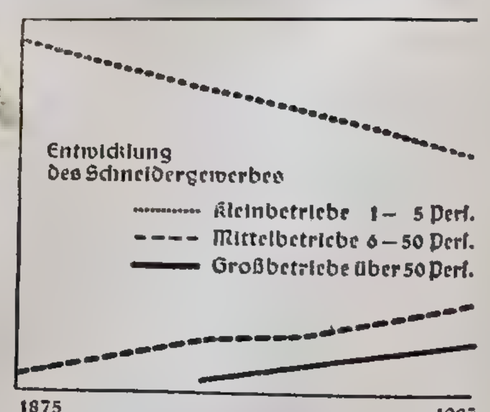
fertig nähen

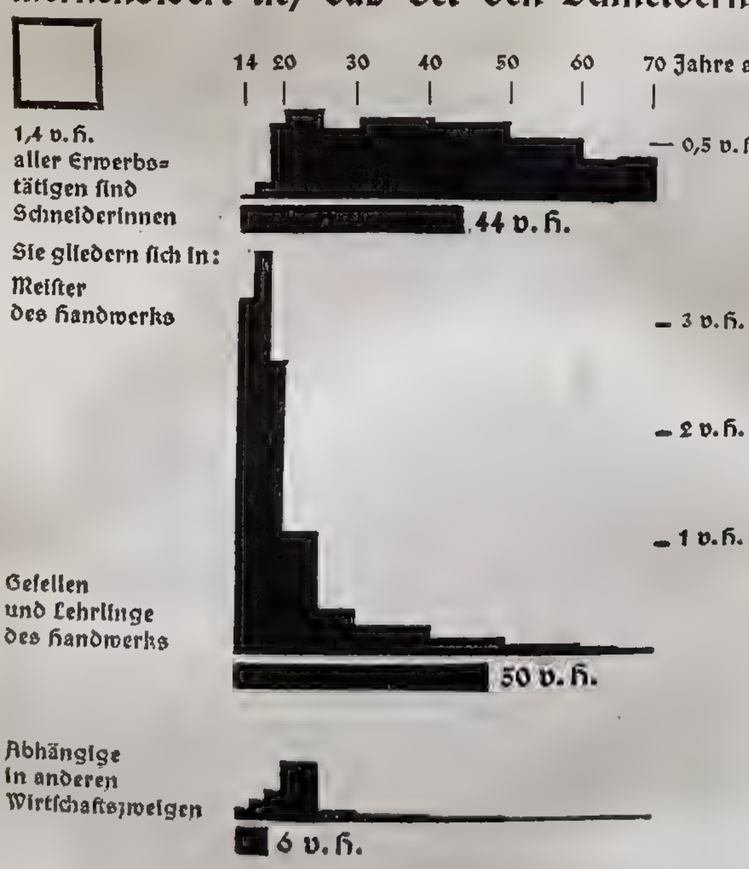


bei der Wäscheschneiderei gleich mit der Nähmaschine. Bei der Damenschneiderei muß mehr gesteckt und ausprobiert werden, denn hier ändert sich mit jeder Mode die Form der Kleidungsstücke. Es werden mehr Falten und schmückendes Beiwerk angebracht, bis dann schließlich das fertige Kleid zeigt, was der Meister gekonnt hat. Die Zahl der Schneider und Schneiderinnen ist im Verhältnis zur Bevölkerung im Laufe der letzten Jahrzehnte etwa gleich geblieben, trotzdem sicher mehr Kleider vertragen werden, als es noch vor hundert Jahren der Fall war. Aber die neu aufgekommenen Großbetriebe, die sogenannte »Konfektion«, die fertige Kleider herstellt, konnte natürlich schneller und oft auch billiger liefern, als es dem sorgsam arbeitenden Handwerksmeister möglich ist. So hat das gleichmäßige Anwachsen der Großbetriebe dazu geführt, daß mehr Menschen mit mehr Kleidern versorgt wurden, auch wenn das Mehr auf Kosten der Solidität ging. Bemerkenswert ist, daß bei den Schneidern sich viel mehr Gesellen selbständig machen als bei den Schneiderinnen. Die Wahl des Schneiderinnenberufs nimmt man häufig nicht deshalb vor, um einen Beruf zu haben, sondern um später, wenn man verheiratet ist, sich Kleider selbst anfertigen zu können. Stark von dem Können ist das Schicksal derer aber abhängig, die im Beruf bleiben, gleichfalls auch das Fortkommen der Schneider. Je besser der einzelne Handwerksgeselle arbeitet, um so leichter kann er sich selbständig machen und als eigener Herr seinen Betrieb führen.



Abstecken auf der Büste

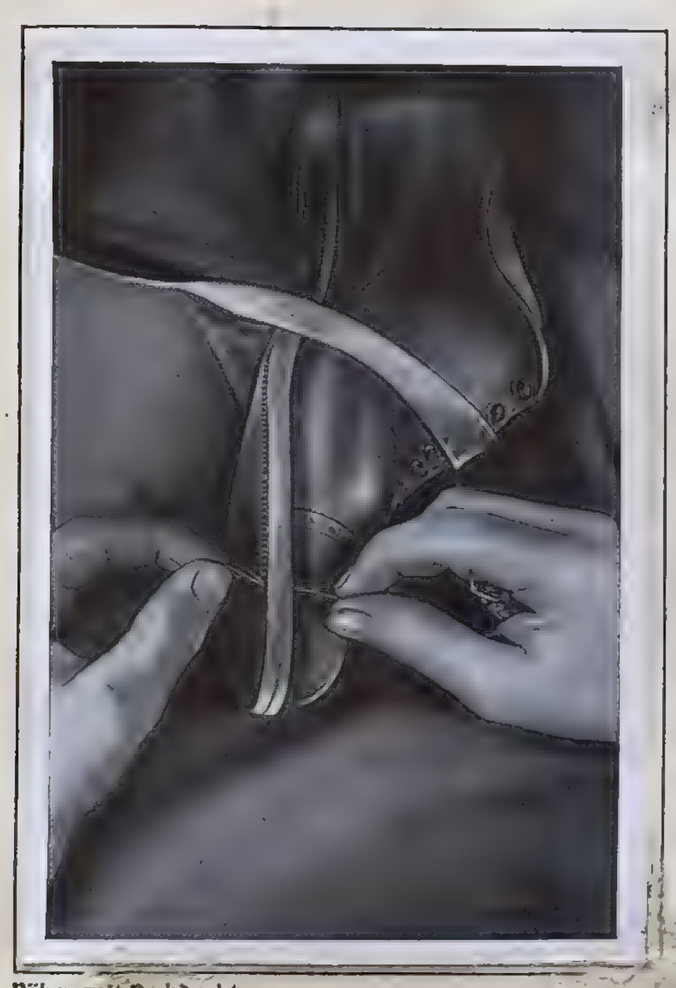




Das fertige Kleid

Schuhmacher

Vor dem Schuhmacher: sein Arbeitstisch mit dem Werkzeug. Er selbst hockt auf dem Schemel. Den Schuh stemmt er gegen die Brust oder preßt ihn mit dem Knieriemen an den Oberschenkel, um an ihm zu schneiden oder zu nähen. Flott muß die Reparaturarbeit gehen. Jeder Griff muß sitzen. Und auch das kräftige Zupacken will verstanden sein. Wenn dann die neue Sohle genäht wird, so geht das weniger schnell von der Hand, als wenn es sich um schmiegsamen Stoff handelt. Jeder Stich muß in das zähe, harte Leder mit der Ahle gestochen werden. Ist das Leder durchbohrt, dann legt der Schuhmacher die Ahle in die Handhöhle zurück und führt mit den Fingerspitzen den Pechdraht durch das vorgebohrte Loch. Dann wird der Draht durchgezogen und die Ahle wieder für einen neuen Stich angesetzt. So geht es Stich für Stich, bis die ganze Sohle angenäht ist. Wird die Sohle genagelt, dann muß in gleicher Weise jeder einzelne Nagel eingeschlagen werden. Die Reparaturarbeiten an den Schuhen lassen sich nicht von Maschinen machen, weil jeder Schuh, wenn er getragen ist, besonders aussieht und jeder besonders für sich behandelt werden muß. Wohl aber können langwierige, gleichbleibende Arbeiten, wie z. B. das Annähen der Schuhsohle, von einer Maschine übernommen werden. Da weiß der Schuhmacher genau mit der Maschine Bescheid. Er führt den Pechdraht ein und bereitet alles vor, um dann die ganze Sohle in einer Zeit anzunähen, in der er sonst mit der Hand knapp drei Stiche machen würde. Noch die eine oder die andere Hilfsmaschine wird in der Schuhmacherei gebraucht: die Lederwalze, die Klebepresse, die besonders für Damenschuhe benutzt wird, denn bei diesen leichten Schuhchen werden die dünnen Sohlen nicht genäht, sondern geklebt. Und dann noch die Putzmaschine. Das ist ungefähr alles, was eine schon reichlich ausgestattete Schuhmacherei benötigt. Tatsächlich sehen wir aber viel Schuhmacherwerkstätten, in denen auch diese Maschinen fehlen. Solche Kleinbetriebe können nur deshab bestehen, weil der handwerklich arbeitende Schuhmacher bei der Ausführung von Reparaturarbeiten von keiner großbetrieblichen Konkurrenz bedroht wird. Diese Arbeit wird stets vom einzelnen von Anfang bis zum Ende ausgeführt, weil eben jeder Schuh gesondert behandelt werden muß. Für diese Art der Reparaturarbeiten wird immer



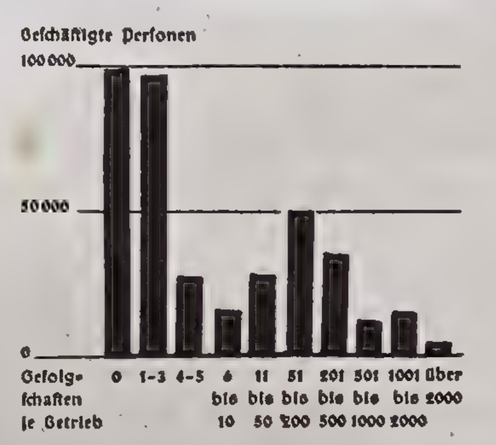
Nähen mit Pechdraht

Eintreiben eines Holznagels

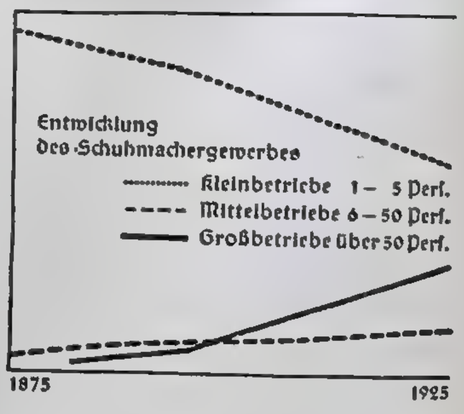
Schuhmacherwerkstatt

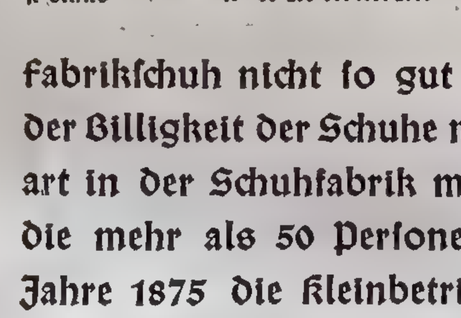
ein Bedürfnis bestehen, denn man kann sich nicht wegen einer kaputten Sohle oder eines Risses gleich einen neuen Schuh kaufen.

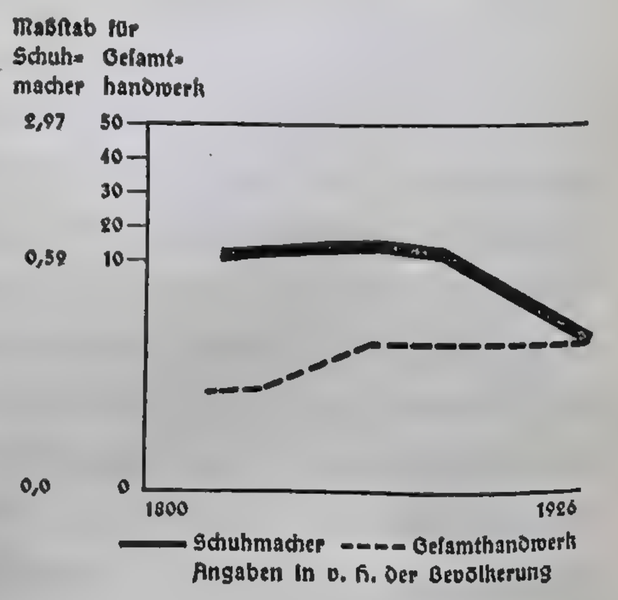
Schnellbesohlanstalten und einige Selbstversorger, die sich die Schuhe selbst zurechtmachen, sind die einzigen Wettbewerber des Schuhmachers in der Reparaturarbeit. Gut gemacht wird diese allerdings nur von dem, der sich wirklich ganz und gar damit beschäftigt, und das ist eben der Schuhmachermeister. Er muß sich heute um so mehr Mühe geben, als er keinen leichten Stand hat. Die Gründe für die speziellen Schwierigkeiten des Schuhmacherhandwerks liegen einige Jahrzehnte zurück; damals, um das Jahr 1850, machten die Schuhmacher ja nicht nur die Reparaturarbeiten, sondern sie fertigten auch alle neuen Schuhe an. Hier aber erwuchs ihnen sehr bald die schneller und billiger arbeitende Schuhfabrik als durchschlagender Wettbewerber. Die Überlegenheit der Schuhfabriken liegt darin begründet, daß eine große Menge von gleich großen und gleich geformten Schuhen auf einmal hergestellt werden kann.



Dadurch konnten Leisten gespart und Spezialmaschinen aufgestellt werden, die eine Naht oder einen Schnitt für Tausende von Schuhen ausführen. Bei der Einzelanfertigung muß man für jeden Schuh einen neuen Leisten haben, und eine solche Spezialmaschine würde viel zu selten gebraucht werden, als daß es sich lohnte, sie in der Schuhmacherwerkstatt aufzustellen. Der Nachteil, daß der Fabrikschuh nicht so gut sitzt wie der speziell nach Maß gearbeitete Schuh, wurde von dem Volk um der Billigkeit der Schuhe wegen in Kauf genommen. Natürlich konnten die Vorteile, die die Herstellungsart in der Schuhfabrik mit sich bringt, vor allem in den größeren Betrieben, das heißt in solchen, die mehr als 50 Personen beschäftigen, ausgenutzt werden. Daher sind im Schuhgewerbe seit dem Jahre 1875 die Kleinbetriebe stetig zurückgegangen und die Großbetriebe gewachsen, während die Mittelbetriebe sich mehr oder weniger unverändert behaupteten. So kommt es, daß im Jahre 1925 das Schuhmachergewerbe in zwei verschiedenen Betriebsgrößen besonders stark besetzt ist: in den Kleinbetrieben von 0 bis 3 Personen Gefolgschaft und in den Großbetrieben von 50 bis 200 Mann Gefolgschaft und darüber. Durch die Entwicklung der großen Betriebe, die die Schuhanfertigung übernahmen, ist das Schuhmacherhandwerk im Verhältnis zum Gesamthandwerk zurückgegangen, vor allem in den Jahren, in denen die Zunahme der Schuhfabriken besonders stark war, also etwa von 1900 ab. Am Anfang dieser Entwicklung, um das Jahr 1882, sehen wir, wie das Handwerk vor allem in den Klein- und Mittelstädten vorherrscht. Die Landbevölkerung deckt ihren Bedarf an Schuhmacherarbeit in diesen Städten,

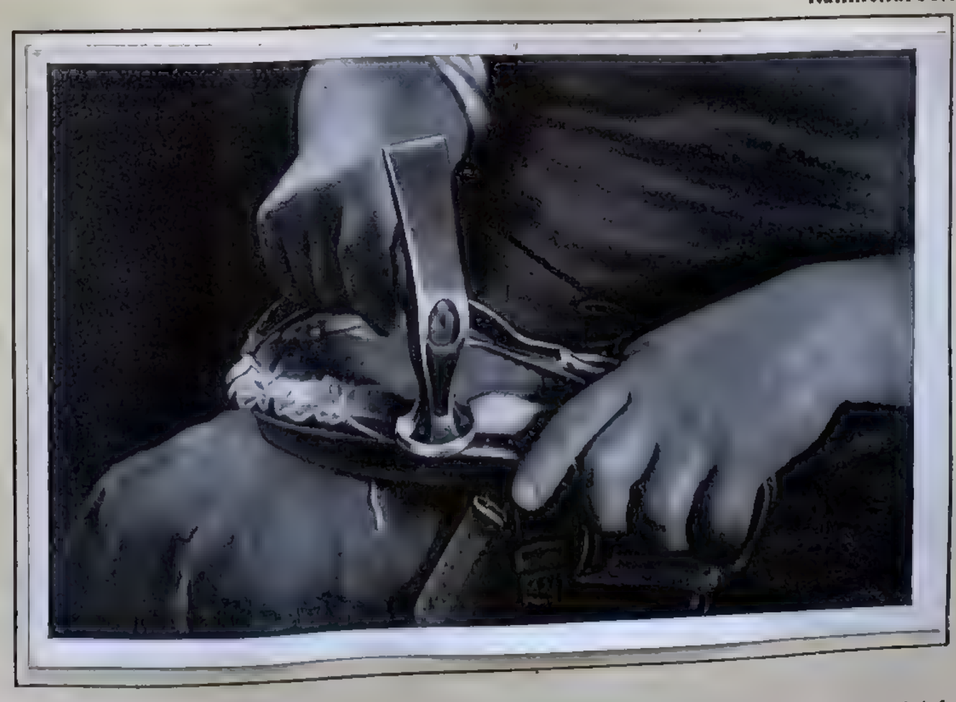






so daß auf dem flachen Lande am wenigsten Schuhmacher sind. In den Großstädten beginnt sich die Wirkung der Fabriken bemerkbar zu machen. Heute ist das Handwerk noch viel mehr als 1882 mit Reparaturarbeiten beschäftigt, aber wir würden ihm Unrecht tun, wenn wir sagen würden, daß es nur ausbessert. Auf einigen Sondergebieten können die Schuhfabriken mit den Schuhmachermeistern vom Handwerk auch in der Neuanfertigung nicht Schritt halten: das ist einmal die Herstellung von Schuhen für besonders geformte Füße – die Orthopädieschuhmacherei – und dann sonstige Spezialbestellungen, wie Reitstiefel oder besonders derbe Stiefel für den Bauern oder den Bergmann. Um einen solchen handwerklichen Schuh anzufertigen, genügt nicht nur die Kenntnis der Reparaturarbeiten. Mit Liebe und Sorgfalt muß erst Maß genommen werden. Danach wird das Leder zugeschnitten. Der Leisten muß bereitgestellt werden. Ein Schuhmachermeister benötigt ein großes Lager von Schuhleisten, um neue Schuhe anfertigen zu können. Und dann erst kommt die eigentliche Form-, Nagel- und Näharbeit, wobei die Herstellung des Schuhes in zwei große Arbeitsabschnitte zerfällt: die Herstellung des Schaftes aus weichem, feinerem Leder und die Herstellung des Schuhbodens, die mehr einem Zusammenbau der Einzelteile gleichkommt. Aber die Lage im gesamten Schuhmacherhandwerk hat sich seit dem Emporkommen der Schuhfabriken, die heute fast alle normalen Neuanfertigungen übernommen haben – wer bestellt noch seine Schuhe beim Meister, sie werden fertig im Laden gekauft – nicht erholt. Das Handwerk griff, um sich zu helfen, zu verzweifelten Maßnahmen, die jedoch die Verhältnisse nicht besserten, sondern noch mehr verschlechterten. So dachten einzelne, daß, wenn sie nun weniger Kunden für Maßarbeit haben, sie mehr für den einzelnen Schuh verlangen müßten, um leben zu können. Dadurch aber sprangen noch mehr Kunden ab, weil es ihnen zu teuer wurde. Etwas ist besonders bemerkenswert, und das ist, daß die Zunahme der Schuhfabriken nicht eine Zunahme der Schuhmacher an sich zur Folge hatte, weil in den Schuhfabriken nur wenig gelernte Schuhmacher beschäftigt werden. Die Schuhfabriken arbeiten ja nach einem ganz anderen Fertigungsprinzip als das Schuhmacherhandwerk. Diese Tatsache und nicht etwa der Umstand, daß die Schuhfabriken größer sind als die Handwerksbetriebe – was allerdings meistens der Fall ist – ist entscheidend. Der Arbeitsvorgang ist so stark unterteilt, daß man nicht mehr gelernte Handwerker beschäftigt, sondern angelernte Hilfskräfte, die irgendeine Teilverrichtung ausführen. Der gelernte Schuhmacher wird in den Schuhfabriken nur vereinzelt anzutreffen sein, und zwar dort, wo das Leder zugeschnitten wird oder Musterschuhe hergestellt werden. So kommt es, daß Schuhmacher, gelernte Schuhmacher, sich überwiegend im Handwerk finden. Die Altersgliederung zeigt im Handwerk den üblichen Altersaufbau: unter den selbständigen Meistern das Vorherrschen der älteren, unter den Lehrlingen und Gesellen das Vorherrschen der jungen Jahrgänge. Aber

Schuhanprobe



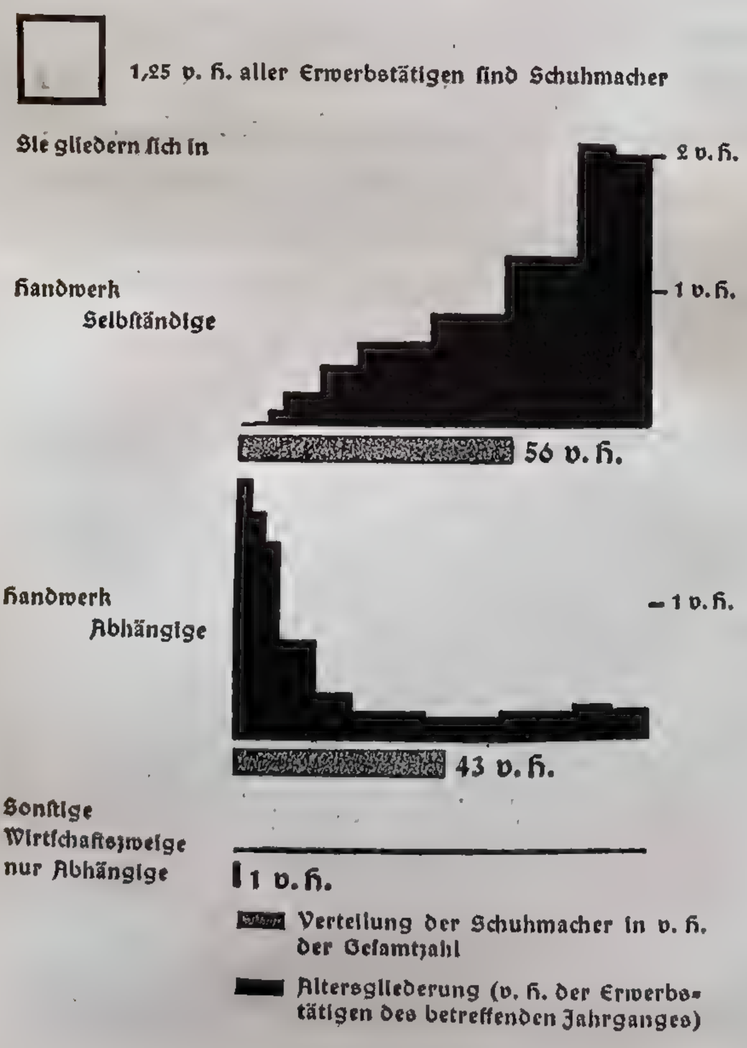
Rahmenarbeit

Meister am Leistenlager

zwei Erscheinungen stimmen uns bedenklich: das ist erstens, daß bei den Gesellen eine Zunahme der älteren Jahrgänge um 60 herum stattfindet, also eine Überalterung. Das sind Kräfte, die nicht rechtzeitig aus dem Berufsleben ausscheiden konnten, weil sie sich nicht genügend zu ersparen vermochten, weshalb sie gezwungen waren, auch weiterhin in den Lebensabend hinein zu arbeiten. Und zweitens die verhältnismäßig starke Besetzung der jüngeren Jahrgänge um 20 herum. Diese zu hohe Zahl der Selbständigen hat wiederum ihre Ursache in einer verzweifelten Maßnahme, die helfen sollte und das Handwerk nur in eine noch schwerere Lage brachte. Manche Schuhmacher meinten nämlich, nicht mehr Gesellen beschäftigen zu können, weil sie durch den Lohn zu stark belastet würden, und nahmen statt dessen Lehrlinge als Arbeitskräfte. So wurden viel mehr Schuhmacher ausgebildet, als jeweils ihr Brot finden konnten, mehr als das Volk brauchte, um die Schuhmacherarbeit zu erledigen. Die ausgelernten Lehrlinge bekamen keine Gesellenstellen und machten sich zum großen Teil selbständig. Dazu ist an sich im Schuhmacherhandwerk nicht besonders hohes Kapital unbedingt nötig, und so wurde oft die Werkstatt auf einem Schusterschemel in Mutters Küche aufgemacht. Aber zumeist kamen sie nicht weiter als zu einer Gelegenheitsarbeit und führten dabei doch eine Übersetzung des Handwerks herbei, an der es heute noch schwer zu leiden hat. Wer heute ins Schuhmacherhandwerk eintritt, muß bedenken, daß er in einen Frontabschnitt handwerklicher Arbeit eintritt, der besonders schwer gefährdet ist und bei dem es mit am schwersten sein wird, sich durchzusetzen. Durchsetzen aber kann er sich vor allem dann, wenn er etwas Vernünftiges lernt, auch die eine oder andere Fachschule besucht und damit nicht nur der Gelegenheitsflickschuster, sondern ein vollwertiger ganzer Schuhmachermeister wird, der sein Fach bis in die feinsten Einzelheiten beherrscht. Dann noch Unternehmungsgeist und Willen zur Selbständigkeit – und es wird schon gehen. Aber leicht und einfach ist gerade das Schuhmacherhandwerk nicht, weniger wegen der Schwierigkeit der Arbeitsausführung, als wegen der Schwierigkeit, sich selbständig in wirtschaftlicher Beziehung durchzusetzen. Es sind in den vergangenen Jahren verschiedentlich Versuche gemacht worden, die Schuhmacher zu Erzeugergenossenschaften zusammenzuschließen. Die Arbeit sollte unterteilt werden, wobei eine Werkstätte sich auf bestimmte Schuhe (Damen-, Herren-, Kinderschuhe) oder auf bestimmte Arbeiten (Schäftemachen, Bodenarbeit usw.) festzulegen hatte. Diese Versuche scheiterten und mußten auch scheitern, weil sie nichts anderes bedeuteten als die Übertragung industrieller Arbeitsmethoden auf das Handwerk. Der handwerkliche Betrieb ist aber nicht so gebaut, daß er mit solchen fremden Arbeitsweisen sich halten könnte.

Er muß die ihm zugrunde liegende Eigenart stärker, besser und tüchtiger ausprägen, nicht aber fremde Methoden nachzuahmen versuchen. Die Stärke eines Handwerksbetriebes liegt darin, daß der Meister sämtliche Verrichtungen selbst in der Hand hat, daß er persönlich in der Lage ist, die Qualität seiner Arbeit selber zu bestimmen und daß er damit imstande ist, diese Qualität hochzuhalten.

Die andere Stärke des Handwerksbetriebes ist die, daß der Meister die Möglichkeit hat, durch rastlose Weiterarbeit die eigenen Kenntnisse und Fertigkeiten zu vervollkommnen.



Seiler, Segelmacher

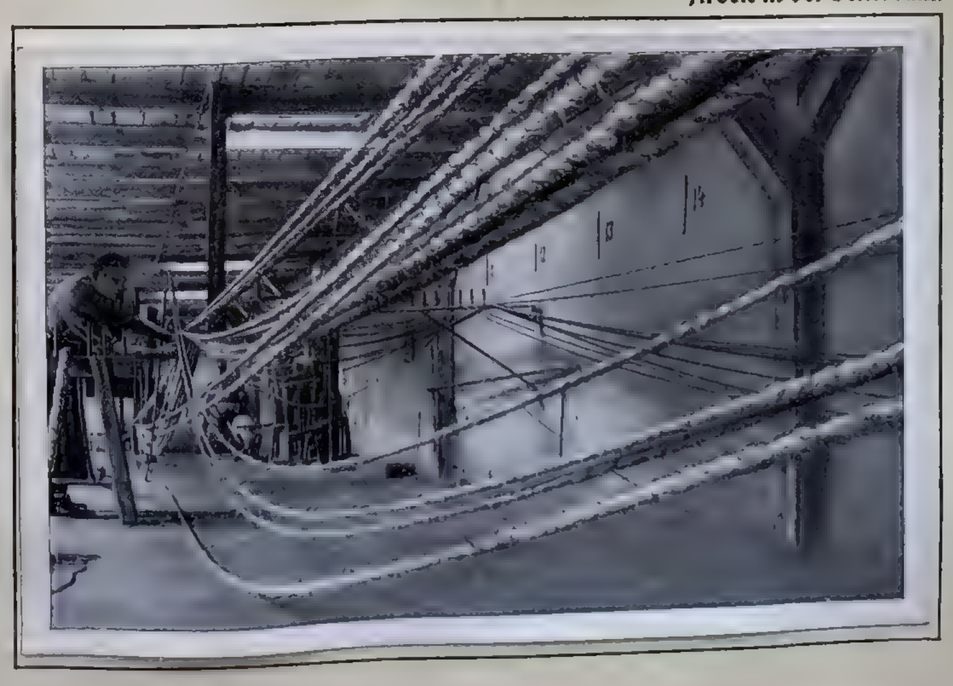
Der Rohstoff des Seilers oder, wie er an der Wasserkante genannt wird, des Reepschlägers, ist Hanf, Flachs oder Jute. Dieses Material wird sauber ausgehechelt oder ausgekämmt, bevor daraus die langen Schnüre und Seile angefertigt werden. Die Fäden werden gesponnen, nur sind sie viel gröber als etwa die dünnen Baumwollgespinste. Der Hanf ist um die Hüfte des Seilers geschlungen, und von hier aus zupft er die Fasern nach und nach heraus und bringt sie mit der linken Hand in die Form des Fadens. Das eine Ende des Fadens ist an einer Drehvorrichtung befestigt, an der es sich ständig um sich selbst dreht, so daß die losen Fasern fest zusammengezwirbelt werden und

Hecheln von Hanf

Spinnen des Fadens

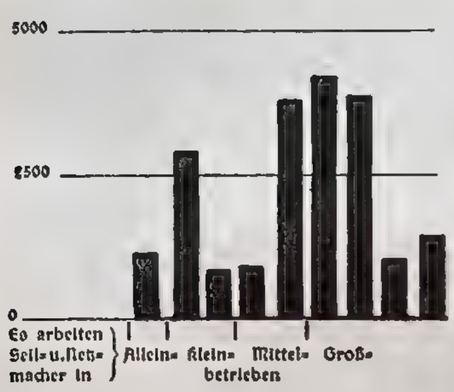
später die langen Schnüre bilden. Sind dickere Seile nötig, so werden mehrere Schnüre zusammengedreht. Alles das geschieht in einem langen, schmalen Gebäude, der Seiler- oder Reeperbahn. Hier betreibt der Seiler sein Handwerk, und hier findet er genügend Platz, den er für seine langen Erzeugnisse braucht. Schnüre, Seile, Stricke werden zu den verschiedensten Zwecken verwandt. Für Kinderspielzeug, als Wäscheleine setzt der Seiler seine Erzeugnisse häufig auch unmittelbar an die Kundschaft ab. Auch zur Takelung von Segelbooten werden sie gebraucht. So verbindet sich das Seilerhandwerk mit dem Segelmacherhandwerk. Der Segelmacher näht die Stoffbahnen mit Hilfe von Maschinen zusammen, um die Segelboote auszurüsten.

Arbeit in der Seilerbahn

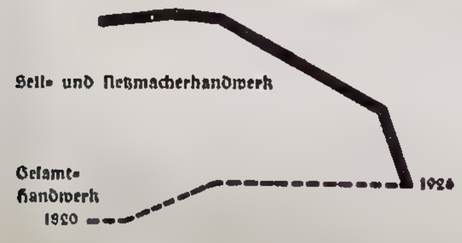


Beiden verwandt sind die Netzmacher. Das Seilerhandwerk stellt im Grunde eine Massenware her, so kann es nicht wundernehmen,

Verkauf

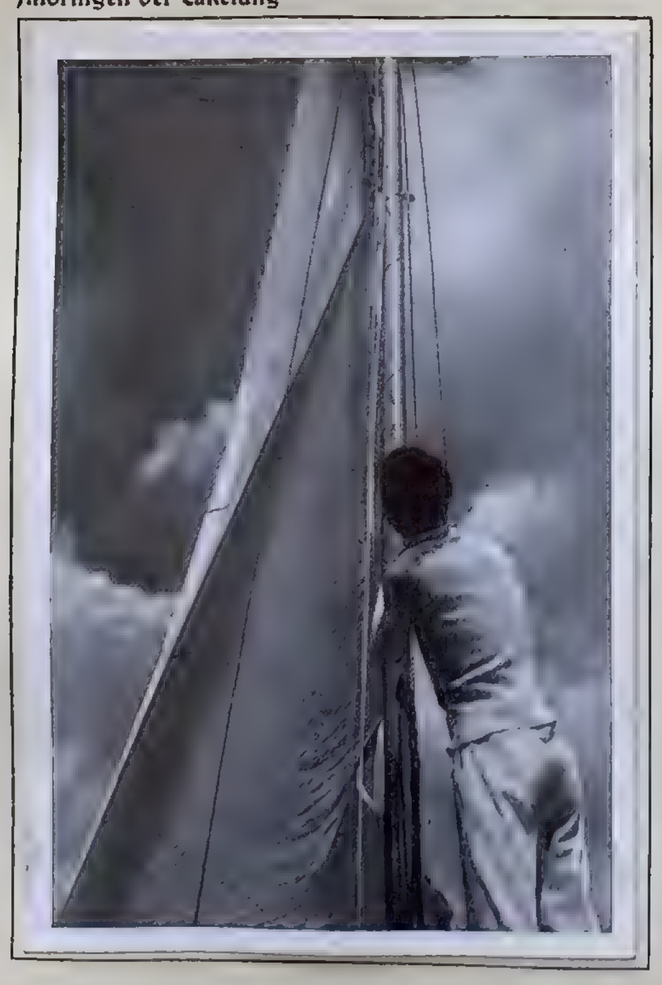


an der Meeresküste im Norden des Reiches anzutreffen, sodann auch in Süddeutschland, wo das Handwerk infolge seiner engeren Verbundenheit und festeren Raumverwurzelung allgemein eine größere Beharrungskraft erkennen läßt. Das Seiler- und Netzmacherhandwerk hat seinen Standort nicht in den Großstädten, sondern auf dem Lande oder in kleinen Ortschaften, wo seine Leistung vor allem gebraucht wird.

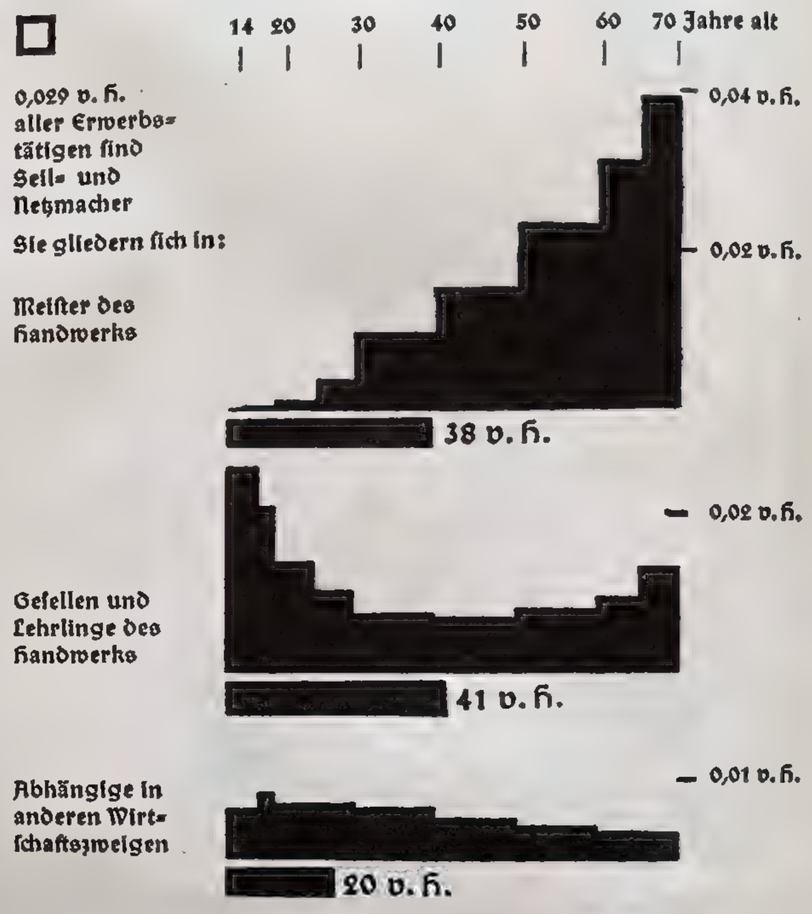


Es handelt sich bei diesem Beruf alles in allem um ein Handwerk, das zwar nur noch einen schmalen Raum einnimmt, innerhalb dieses durch die Zeit geschmälerten Besitzstandes aber seinem Nachwuchs genügend Aufstiegs- und Selbständigkeits-Möglichkeiten verbürgt.

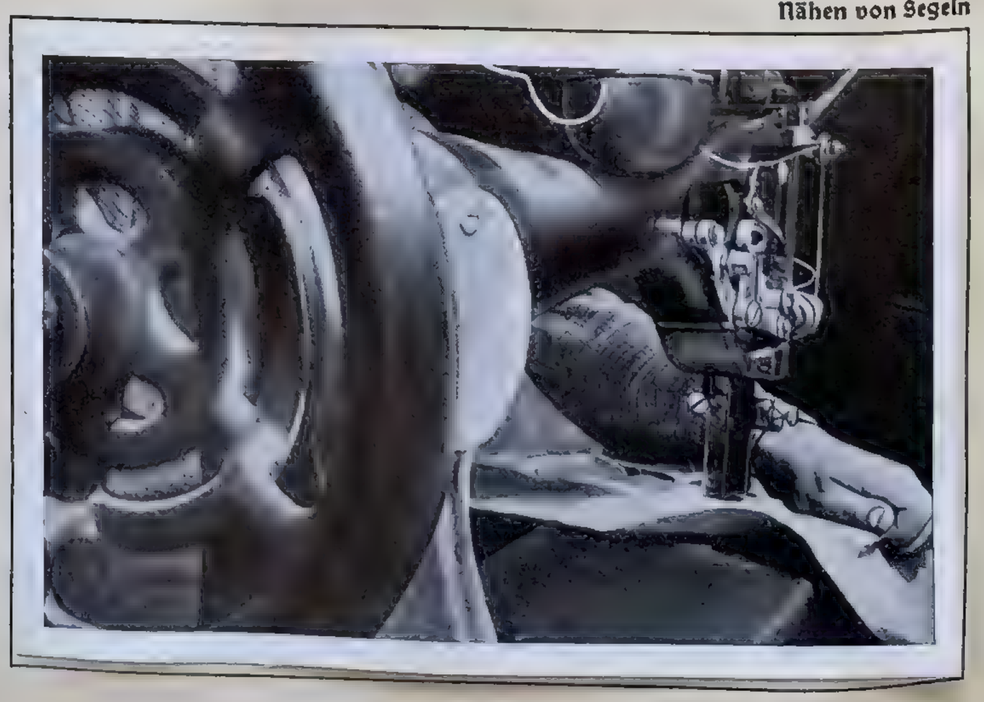
Anbringen der Takelung



daß es, besonders bei der Anfertigung der dünnen Sorten, wie Bindfäden, durch die Industrie zurückgedrängt worden ist. Natürlich spielt bei einer solchen Ware auch der Einkauf der Rohstoffe, Hanf oder Jute, eine erhebliche Rolle. Im ganzen ist das Handwerk während der letzten hundert Jahre sehr stark zurückgegangen. Heute wiegen in der Seil- und Netzerzeugung die Großbetriebe vor, und das Handwerk zeigt im Bestande seiner Gesellen eine gewisse Überalterung. Wie es der Bedarf mit sich bringt, sind die Seiler und Netzmacher

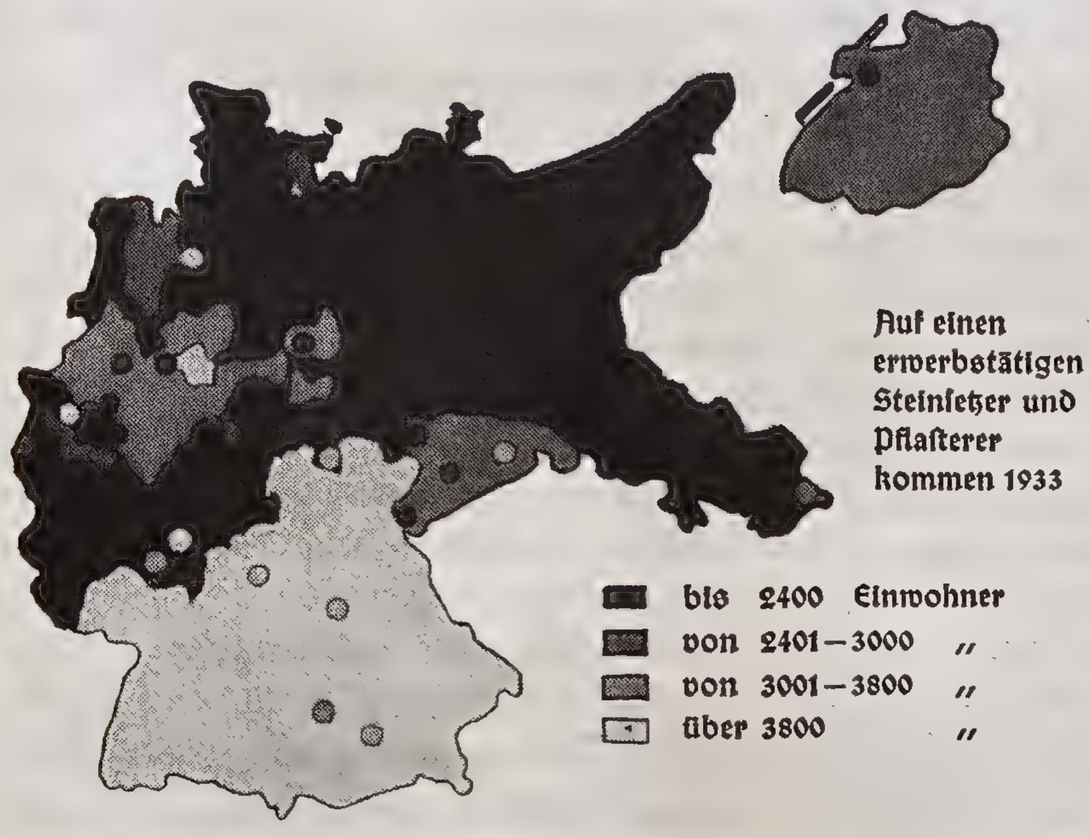


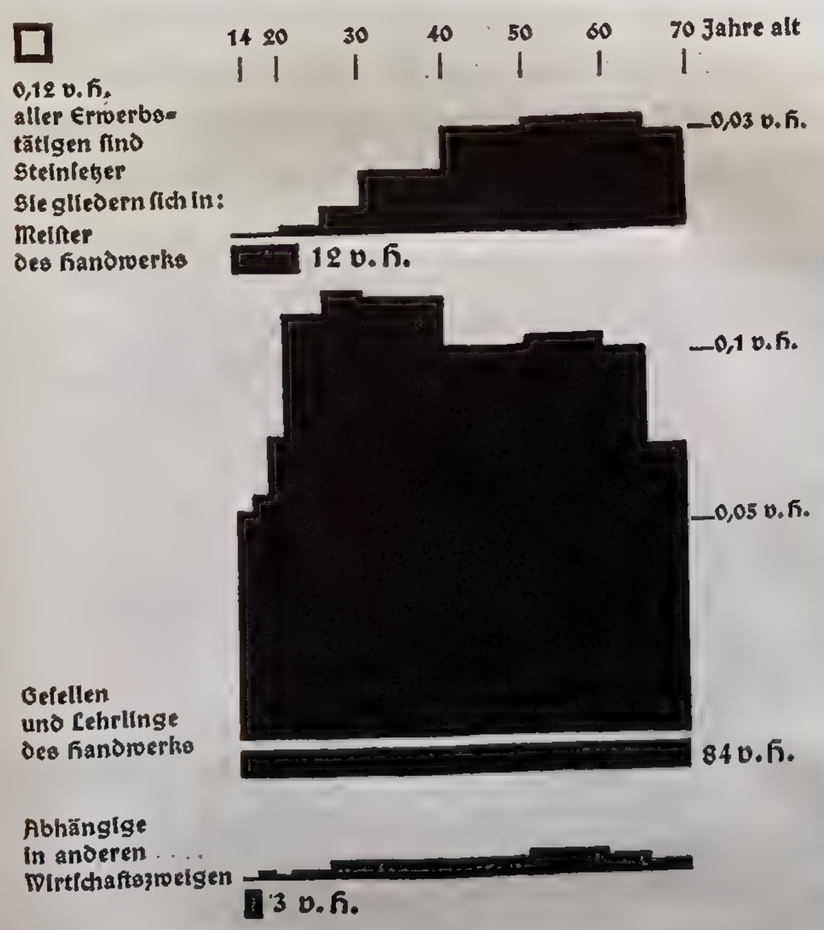
Nähen von Segeln



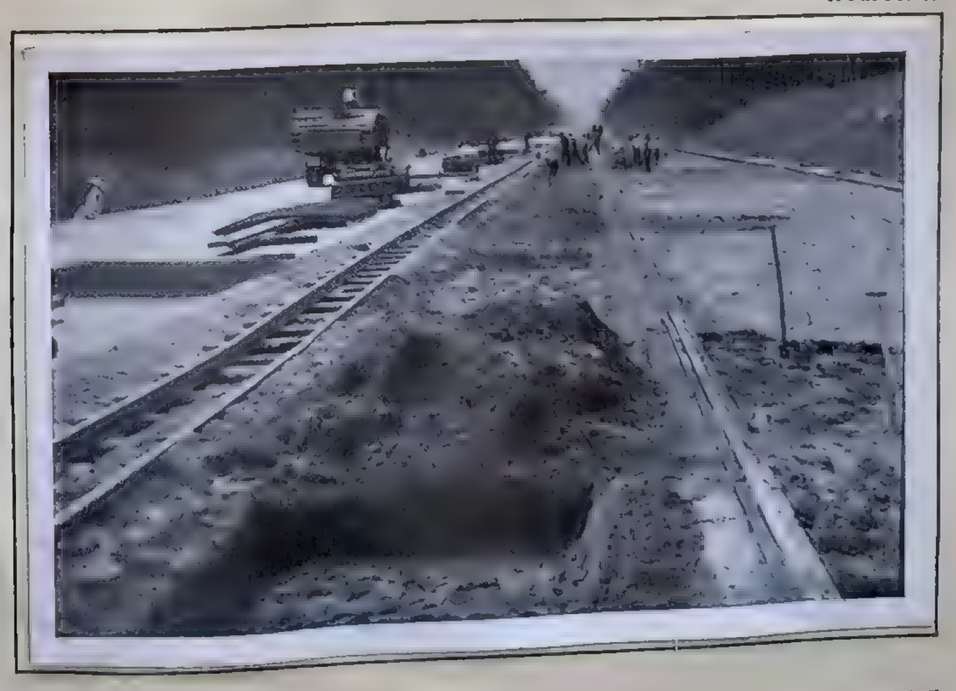
Steinsetzer und Straßenbauer

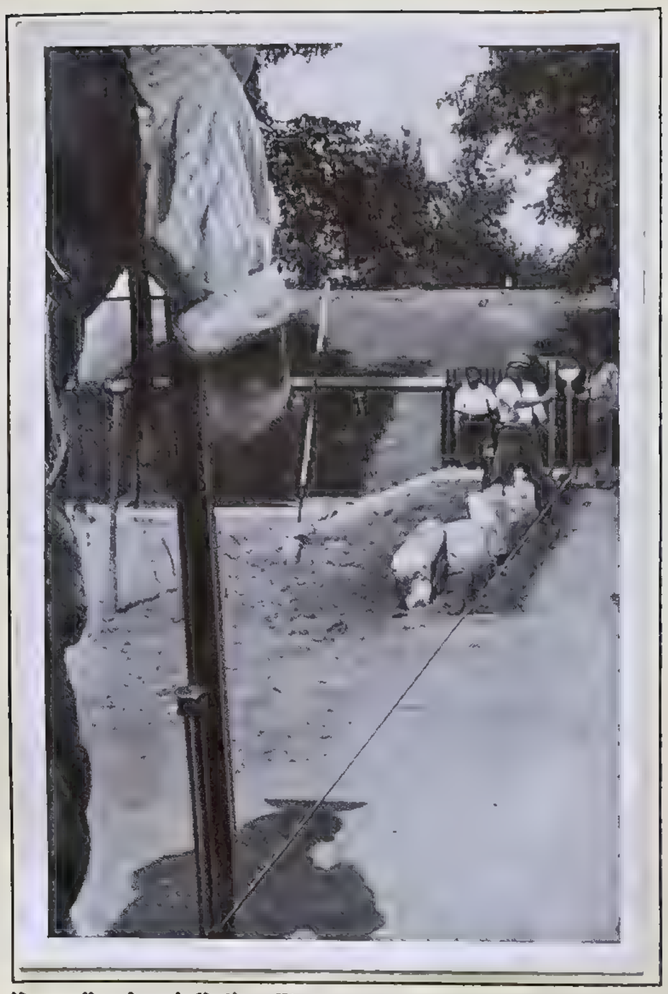
Das Steinsetzer- und Straßenbauerhandwerk ist ein derbes und kräftiges Handwerk. Beim Blick auf die Altersgliederung sieht man schon an der Vielzahl der Gesellen, daß hier in einem einzigen Betriebe viele Arbeitskräfte gebraucht werden. Daher auch die vielen Großbetriebe im Straßenbau. So eine Straße ist ja nicht ein kleiner, zierlicher Gegenstand, sondern eine gewaltige Sache, bei deren Herstellung viele Kräfte zusammenwirken. Schon die Erdarbeiten zur Herstellung des Planums erfordern viel Kraft, und zwar auch Menschenkraft, daneben aber auch Können und Wissen, denn der selbständige Straßenbauer, ob Betriebs- oder Kolonnenführer, muß die Straße genau einmessen können, nivellieren und die ganze Anlage der Straße vorbereiten. Erst wenn die Abgrenzung der Straße festgelegt ist, kann gepflastert werden. Dann setzt die sorgfältige und genaue Arbeit des gelernten Pflasterers ein. Für die schweren Arbeiten stehen ihm Rammen zur Verfügung. Das Bild des Handwerks hat sich, wie das Bild unserer ganzen gewerblichen Tätigkeit, im Laufe der vergangenen Jahre stark gewandelt. Es hat stark zugenommen, das ist ganz natürlich beim starken Anwachsen des Straßenbaues, der nicht nur für die Überlandstraßen, sondern auch mit wachsender Größe der Städte in diesen selbst den gelernten Steinsetzer und Straßenbauer forderte. So trifft man den Steinsetzer und Pflasterer schon im



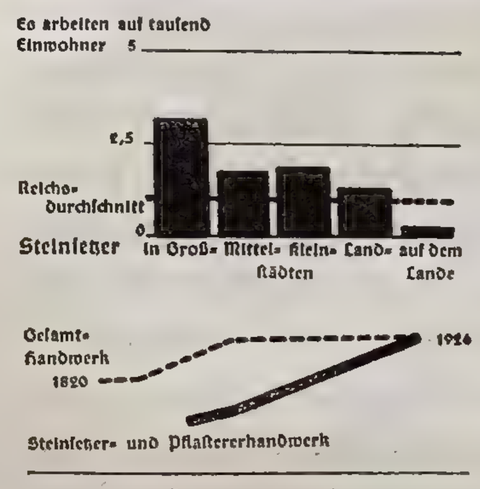


Erdarbeiten

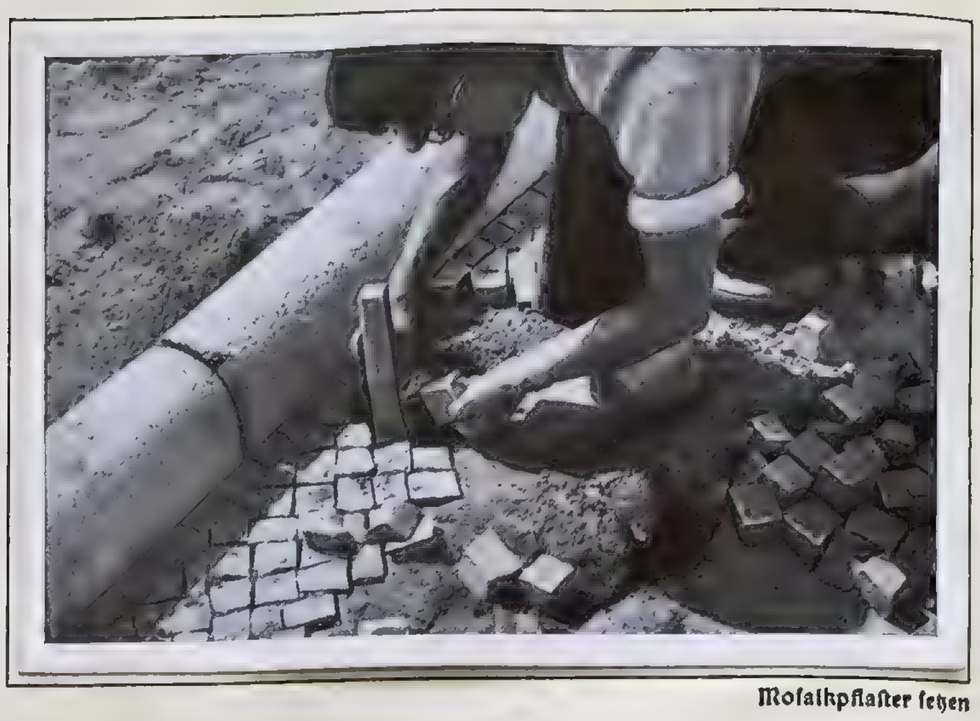




Vermessen durch Peilgeräte



Explosionsrammer in Tätigkeit



Mosaikpflaster setzen

Jahre 1882 hauptsächlich in den Großstädten an. Eine noch viel größere Wandlung machte das Handwerk in seinem Aufbau und in seinen Arbeitsweisen später durch. Es wuchs gleichzeitig mit den Städten, aber es wurden mit der Zeit neue Pflastermethoden erfunden, die den Arbeitsbedarf vermindern. Besonders in den Jahren nach dem Weltkriege rückte die Betonstraße, bei der die Ränder der Straßendecke mit der Kelle glattgestrichen werden, in den Vordergrund. Gleichfalls wurde die gepflasterte Straße vielfach durch Teer- und Asphaltstraßen ersetzt, die ein glatteres und angenehmeres Fahren ermöglichen und billiger in der Anlage sind. Diese Straßen erfordern wieder eine besondere Behandlung der Oberfläche. Sie muß aufgerauht werden, damit die Kraftfahrzeuge darauf nicht rutschen.

Alle diese Dinge beherrscht der gelernte Straßenbauer, der, wenn er selbständig seinen Betrieb führt, ebenso geschickt im Verhandeln mit Behörden sein muß, die ja meistens Auftraggeber sind, wie auch verständnisvoll im Umgang mit seinen Arbeitskameraden, die er zu führen hat. Ein derbes, aber auch ein großzügiges Handwerk! Heute spielen die Straßen beim wirtschaftlichen Wiederaufbauprogramm eine besondere Rolle, man denke nur an die Reichsautobahnen, die der Landkarte des Reiches ein neues Gepräge gegeben haben. Eine großzügige Motorisierung war undenkbar ohne Straßen,

Glätten der Betonränder

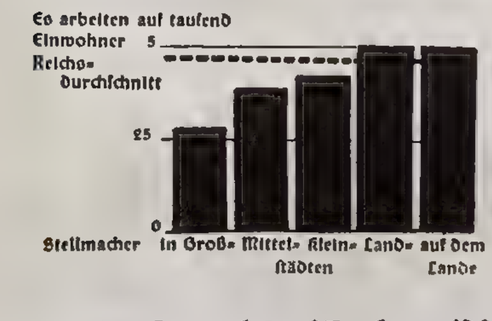
die es diesen Verkehrsmitteln erlauben, ihre Vorzüge voll zu entfalten. Ein hundertpferdiger Wagen, für den nur holprige, enge Landstraßen zur Verfügung stehen, ist nicht mehr wert als ein dreißigpferdiger. Die richtigen Straßen stellt erst der neuzeitliche Straßenbauer her. Wenn wir sehen, daß z. B. das Tapeziererhandwerk an der Ausgestaltung unserer Wohnräume, das Malerhandwerk am Straßenbild unserer Städte maßgeblich mitwirken, so können wir sagen, daß das Straßenbauerhandwerk am Bild der deutschen Landschaft arbeitet.

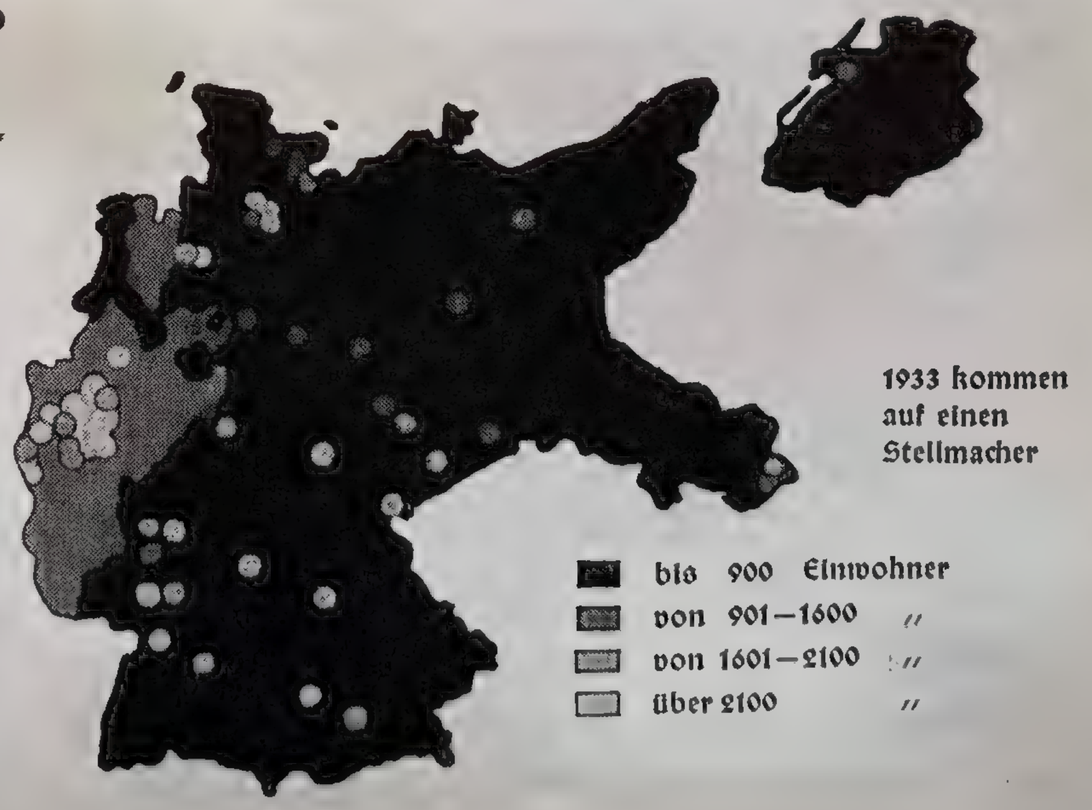
Immer bessere und breitere Straßen lassen den Raum zusammenschrumpfen, immer schneller kommt man von einem Ort zum anderen. Wenn in der Hitze des Tages der Straßenbauer sein Handwerk ausübt, so mag ihm angesichts dieser im Augenblick mühevollen Aufgabe der große Sinn seiner Arbeit nicht so bewußt sein. Aber über seiner ganzen Arbeit steht unverrückt die Idee, den deutschen Lebensraum mitzugestalten.

Aufrauhen der Asphaltdecke

Stellmacher, Wagner

Dieses Handwerk ist eines der ausgesprochen ländlichen Handwerke. Die Verteilung der Stellmacher auf das Reich zeigt uns, daß nicht nur im Jahre 1882, sondern auch heute die Stellmacher vor allem auf dem Lande leben, und zwar in den Gebieten, die nicht, wie der Westen des Reiches, stark von kleinen Städten durchsetzt sind. Diese Tatsache hängt eng zusammen mit dem heutigen Arbeitsgebiet des Stellmachers. Er stellt Wagen und sämtliche Transportgeräte her, die für den Pferdezug bestimmt sind. Und das Pferd als Zugtier treffen wir vor allem auf dem Lande an. Dort nimmt der Stellmacher die Ausbesserung und Anfertigung von Wagen vor. Die erste Bedingung für die Arbeit des Stellmachers ist eine Kenntnis der verschiedenen Holzarten, wie Esche, Eiche, Rüster, Akazie, und ihrer Eigenschaften, wie Witterungsfestigkeit, Geschmeidigkeit, Härte usw. Wenn der Stellmacher einen Auftrag





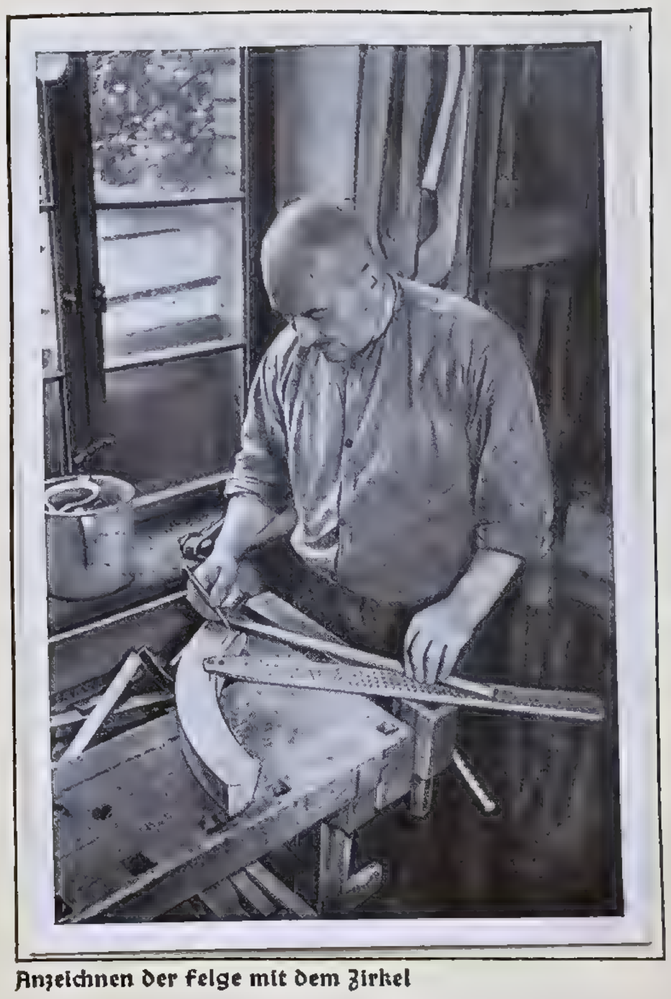
Am Holzlager

Einsetzen der Speichen

bekommen hat, dann sucht er erst einmal in seinem Holzlager die richtigen Bretter heraus, und dann geht die Arbeit in der Werkstatt los. Sein kunstvollstes und auch am häufigsten vorkommendes Arbeitsstück ist das Rad. Die Speichen werden zurechtgeschnitten, die Nabe wird abgedreht, und dann werden die Speichen in die Nabe eingeschlagen. Schon erkennt man die Form des Rades, aber es fehlt noch der äußere Rand, die Felge. Um diese aufzusetzen, werden die Enden der Speichen rund geschnitten, und dann werden die einzelnen Stücke der Felge so abgemessen und angezeichnet, daß sie auf die Speichen passen. Wenn dann die einzelnen Stücke zurechtgehobelt worden sind, werden sie auf die Speichen geschlagen, und jetzt fehlt nur noch der Eisenreifen um das fast fertige Rad, dann ist es ganz fertig. Die Bearbeitung der Einzelteile und ihr kunstvoller Zusammenbau zum festen, kreisrunden Rade ist aber nur ein Teil aus dem weit umfangreicheren Arbeitsgebiet des Stellmachers. Wenn er neben verschiedenen Ausbesserungsarbeiten einen ganzen Wagen in Auftrag bekommt, dann muß er ja nicht nur die Räder herstellen, sondern auch den ganzen Wagen aufbauen, richtig durchkonstruieren, vorplanen, die einzelnen Bretter zurechtschneiden usw. Die bis vor kurzem vor allem auf den Wagenbau für Pferdezug beschränkte Arbeitsweise des Stellmachers brachte es mit sich, daß mit der Zunahme des Kraftwagens, überhaupt der maschinellen Fortbewegungsmittel, der

Anzeichnen der Felge auf der Innenseite

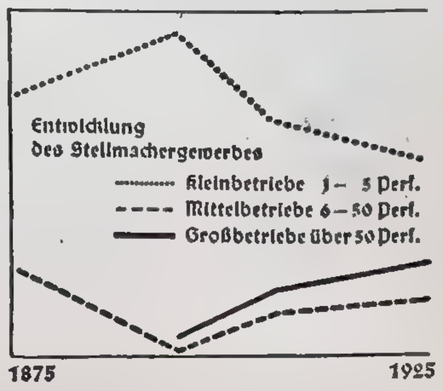
Bearbeitung der Speichenenden



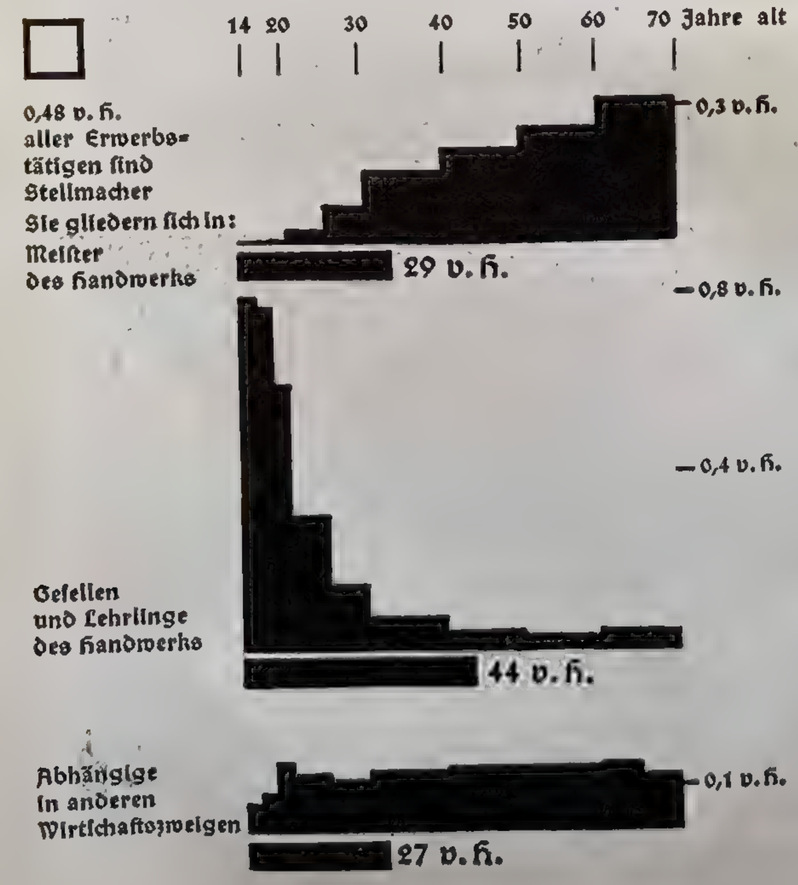
Anzeichnen der Felge mit dem Zirkel

Eisenbahn usw., auch das Stellmacherhandwerk zurückging.

Es lag keine Veranlassung vor, zur Großerzeugung überzugehen, und da die Großbetriebe nur wenig zunahmen, hielt sich sein Aufbau in kleinbetrieblichen und handwerklichen Formen.



Wie mancher andere Handwerkszweig, bestreitet auch das Stellmacherhandwerk die Ausbildung für die verhältnismäßig kleine Zahl der von der Industrie benötigten Fachkräfte. Die statistischen Übersichten geben einen Zustand wieder, wie er sich aus der bisherigen Beschränkung des Stellmacherhandwerks auf den Wagenbau heraus entwickelt hat. Heute regen sich neue und zukunftsfrohe Kräfte im Stellmacherhandwerk. Die Stellmacher haben zum großen Teil erkannt, daß es gar nicht nötig war, sich durch den Kraftwagen tatenlos beiseitedrängen zu lassen, daß sie es durchaus in der Hand haben, sich auch hier mit ihrem Können einzuschalten. So finden Stellmacher heute in steigendem Maße ein Arbeitsgebiet im Karosseriebau, im Bau von Lastwagenanhängern und ähnlichem. Sie verarbeiten dabei auch zum Teil, wie schon beim Radreifen, Eisen. Sie packen zu, wo sie eine neue Arbeitsmöglichkeit erblicken, und entwickeln sich zu immer größerer Vielseitigkeit, die diesem Handwerk seinen Bestand auch für die fernere Zukunft sichert. So gewinnt das Handwerk neuen Boden, ohne daß es sich an der Stelle entwurzeln läßt, aus der seine urtümliche Aufgabe erwuchs:



denn niemals wird das Land die kunstvolle und nützliche Arbeit des Stellmachers entbehren können.

Hobeln der Felge

Stukkateure

Ziehen eines Gesimses mit Schablone

Die Stukkateure arbeiten, ähnlich wie die Maler, an der äußeren Ausstattung von Räumen und Gebäuden. Aber während der Maler nur durch die Farbe wirken kann, kann der Stukkateur durch den Stuck über die Fläche hinaus in die Tiefendimension vorstoßen und reliefartige Linien anbringen. Durch Gesimse, Reliefpfeiler, Ornamente gliedert er eine Wand, einen Raum. Damit wird es zu der Aufgabe des Stukkateurs, Räume zu schaffen – oft nach Entwürfen von Architekten oder Künstlern, in denen sich die Bewohner oder Gäste wohlfühlen können. Er arbeitet dabei zum Teil in der Werkstatt, wo er mit Schablonen die einzelnen Stücke formt, sodann aber auch auf dem Bau, wo dem Stukkateurhandwerk in verschiedenen Gebieten des Reiches die sämtlichen Putzarbeiten zufallen, während es in anderen Bezirken wiederum in Arbeitsteilung mit dem Bauhandwerk die Verputzarbeiten nur teilweise ausführt. Es liegt im Wesen der Arbeitsweise des Stukkateurs, daß seine Tätigkeit stark den Geschmackswandlungen der Zeit unterworfen ist.

Vor der Werkstatt

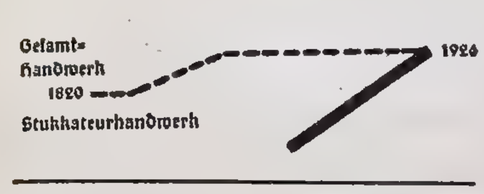
Dieses Handwerk kam eigentlich erst im vorigen Jahrhundert im großen Maßstabe in Deutschland auf. Vorher wurde seine Arbeit nur für einzelne Prachtbauten zur Verzierung angewandt. Aus dem Rokoko und Barock kennen wir solche durch Stuck gestalteten Räume. Die Verhältnisse und die einfache Bearbeitbarkeit des Materials brachten es mit sich, daß im vorigen Jahrhundert diese Arbeitsweise mit der aufblühenden Wirtschaft und dem Wachstum der Städte immer stärker um sich griff. Aber die starke Verbreitung hatte auch eine bedauerliche Verflachung zur Folge.

Deckenherstellung

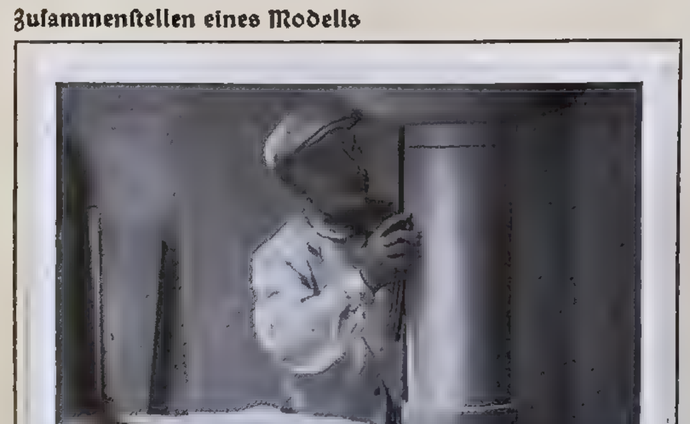
Drahtgewebe für Rabitzwand

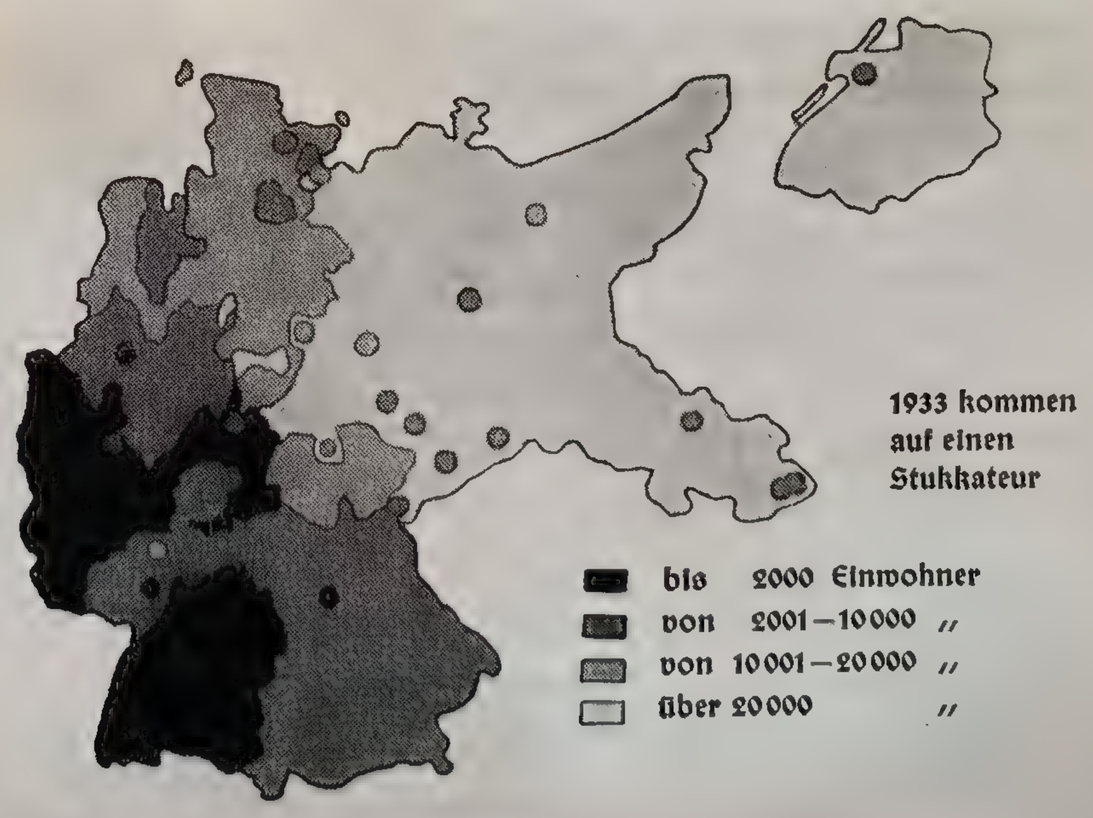
Aufbringen des Mörtels

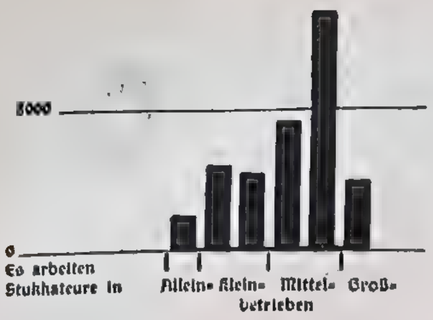
Das sehen wir an den inhaltsleeren und unschönen Ornamenten und Verzierungen, die manche Wohnhäuser aus der zweiten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts verunstalten. Es ist aber nicht gerecht, von einer Geschmacklosigkeit der Stuckarbeit überhaupt zu sprechen. Es kommt eben ganz darauf an, wie man diese Handwerkstechnik verwendet. Man hat als Gegenwirkung auf die offensichtlichen Ausschreitungen der letzten Jahre zeitweilig einen allzu nüchternen Stil bevorzugt. In dieser Zeit – vor allem kurz nach dem Kriege – beschränkte sich die Arbeit des Stukkateurs auf Putz- und Verkleidungsarbeiten. Es wurden Rabitzwände gezogen, die bei der leichten Bauweise dem Stukkateur reichlich Arbeit gaben. Erst in den letzten Jahren ist die Stucktechnik zu einfachen, schönen Formen und damit zu höherem Ansehen gelangt. So kann der Stukkateur heute wieder gestaltend arbeiten und sein ganzes Können einsetzen. Der Stukkateur braucht keineswegs alle Geschmackswandlungen willenlos über sich ergehen zu lassen: dadurch, daß er selber wirklich schöne Stuckarbeiten herstellt, beeinflußt der Stuck-Handwerker auch von sich aus die Entwicklung. Ein aufschlußreiches Bild darüber, wo Stuck- und Putzarbeiten im Reich am meisten gebraucht



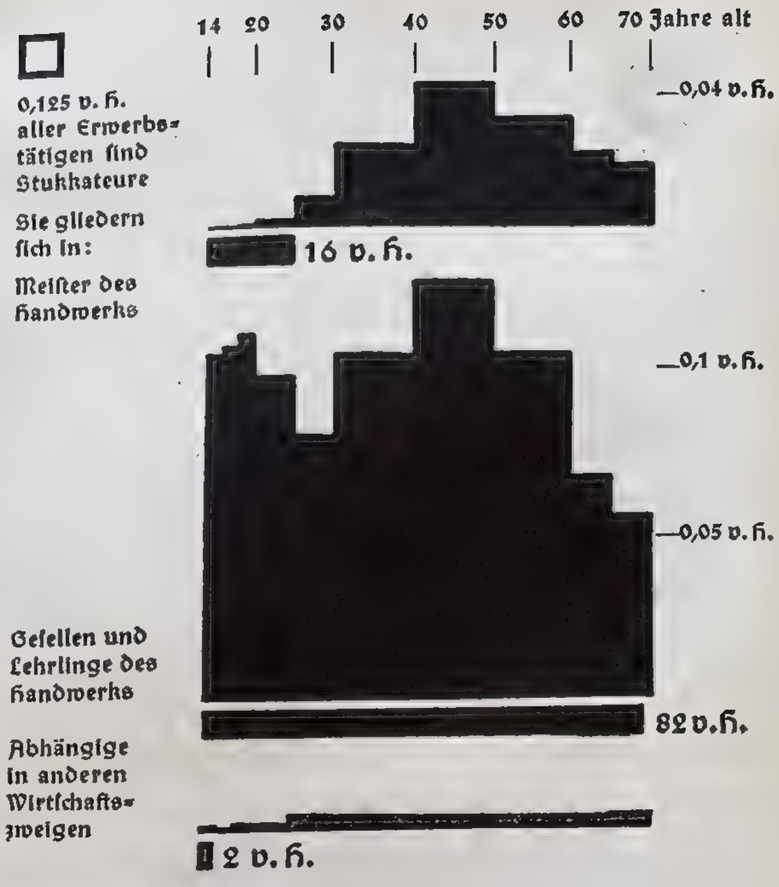
Zusammenstellen eines Modells







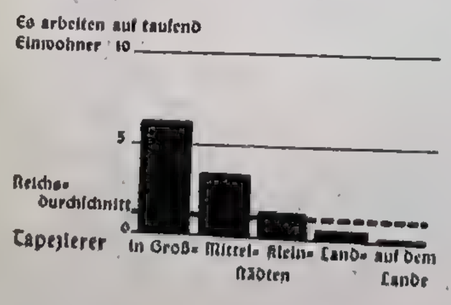
werden, gibt eine Übersicht über das Vorkommen der Stukkateure. Sie arbeiten am häufigsten in handwerklichen Großbetrieben. Körperlich ist es keineswegs eine leichte Arbeit.



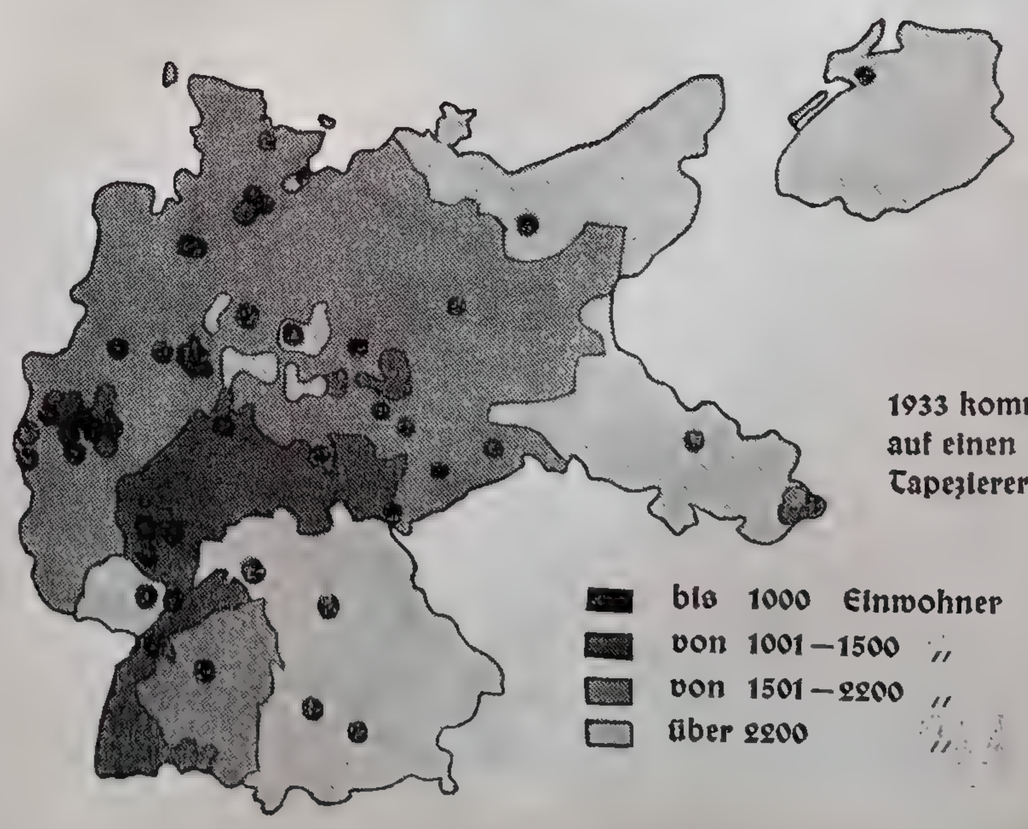
Die Stukkateure haben ja fast immer, wie die Maurer, an großen Werkstücken und Bauten zu arbeiten, an denen viele Gesellen beschäftigt sind. Körperlich werden erhebliche Anforderungen an sie gestellt. Es ist nicht bequem, z. B. eine Decke auszuputzen. Aber nicht nur die körperlichen Schwierigkeiten sind zu überwinden, es werden auch geistige und gedankliche Probleme gestellt, die eine Lösung verlangen. Der Blick des Stukkateurs ist nicht auf feinste Einzelarbeit gerichtet, wie etwa derjenige des Uhrmachers oder des Goldschmiedes. Sein Blick umfaßt weite, große Räume. Er muß die Gesamtwirkung seiner Arbeit abschätzen. Dabei darf er nicht in den Kleinigkeiten unsauber oder oberflächlich arbeiten. Diese Gewissenhaftigkeit auch bei einfachsten und gleichbleibenden Arbeiten, diese Werkgesinnung und Werkverpflichtung, eine Arbeit nur gut abzuliefern, weil eine schlechte Arbeit gegen seine Ehre gehen würde, zeichnen – wie überhaupt alle Handwerke – auch jeden Augenblick der Tagesarbeit des Stukkateurs aus. Dann, wenn der Raum fertig ausgeputzt ist, kann er mit Stolz seinen Blick über Decken und Wände schweifen lassen – ob sie nun schlicht, glatt ausgeputzt oder mit Verzierungen versehen sind – und eine Befriedigung empfinden, die nur gute Arbeit verleiht und die doch durch bloßen Geldlohn niemals ganz aufzuwiegen ist.

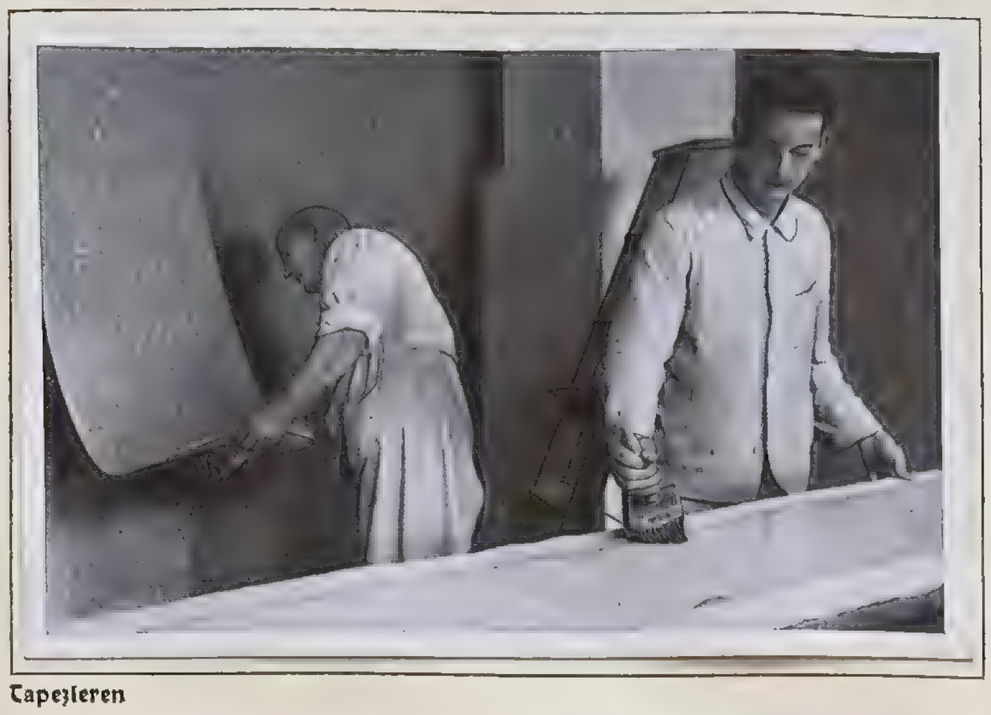
Tapezierer, Polsterer

Das Tapezierer- und Polstererhandwerk ist ein ausgesprochen städtisches Handwerk. Die Innenausstattung der Räume, die Auspolsterung der Möbel bringt es mit sich, daß der Polsterer und Tapezierer sehr viel Techniken beherrschen muß. Es ist ein Handwerksberuf, der sich nach dem besonderen Bedarf richtet und hierfür verschiedene Arbeitsweisen anwendet.



Häufig hat sich diese Tätigkeit aus dem Sattlerberuf entwickelt, mit dem sie





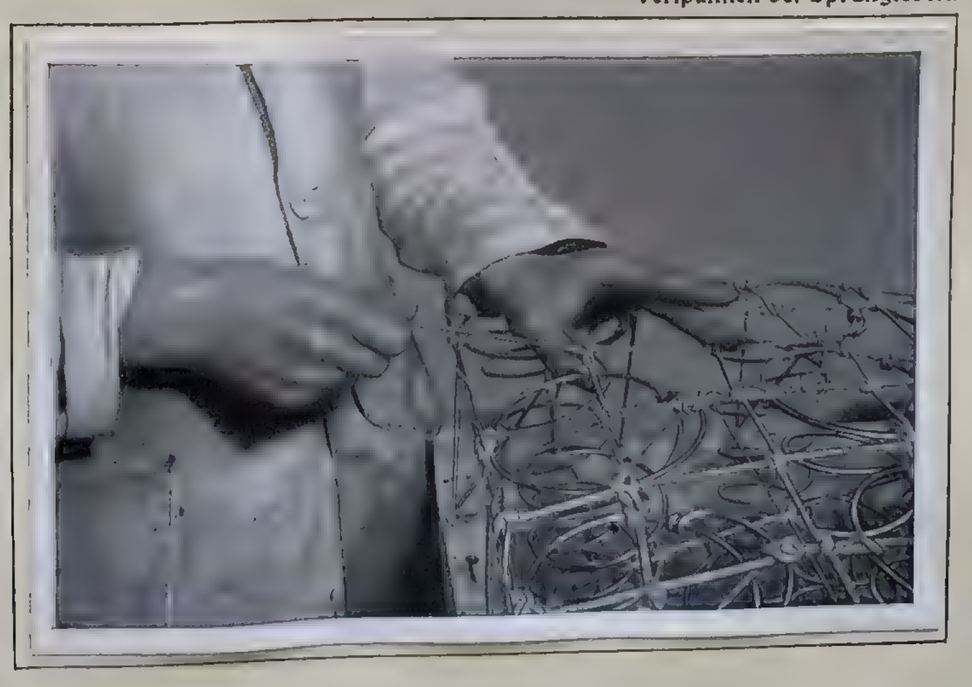
Tapezieren

Zuschneiden der Tapete

bisweilen heute noch gemeinsam ausgeübt wird. Der Tapezierer leimt wie ein Buchbinder, er schneidet zu wie ein Schneider, er verknüpft Fäden miteinander wie der Netzmacher, er näht wie ein Sattler. Wir sehen hier wieder ganz deutlich, wie das Handwerk sich nicht so sehr nach der einzelnen Arbeitstechnik richtet, sondern wie die verschiedenen Techniken verwandt werden, um einer bestimmten Aufgabe zu genügen: der Innenausstattung der Räume. Und hierbei paßt sich der Tapezierer und Dekorateur den Verhältnissen an. Er bekleidet die Wände mit Leder-, Stoff- oder auch Papiertapeten. Er legt Teppiche und Linoleum, er polstert, er bringt Vorhänge und Gardinen an. Mit dem zunehmenden Wunsch nach Behaglichkeit ist auch das Arbeitsgebiet des Tapeziererhandwerks gestiegen. Heute verteilt es sich auf Klein- und Mittelbetriebe, wenn auch die Kleinbetriebe vorherrschen. Es liegt im Wesen des Tapeziererhandwerkers, jede seiner Aufgaben mit sorgsamer Liebe und einfühlendem Verständnis anzufassen. Deshalb kann es auch schlecht in Großbetrieben ausgeübt werden. Es gehört immer der Meister dazu, der die ganze Arbeit übersieht und die Einzelteile aufeinander abstimmt. Es ist kein einheitlicher Stil denkbar, wenn die Tapeten von einem Meister geklebt werden, wenn die Gardinen von einem andern ausgesucht werden und wenn die Wandbekleidung wieder ein Dritter anbringt. Und so arbeiten der

Vorzeichnen der Wandbespannung

Verspannen der Sprungfedern



Tapezierer, Polsterer und Dekorateur heute in der Werkstatt, morgen auf dem Neubau oder in einer Wohnung. Er hat ja nicht nur neue Räume zu dekorieren und auszustatten, sondern auch alte verbrauchte Wohnungen wieder herzurichten, Sessel neu zu polstern und zu beziehen usw. Zur Erfüllung dieser Aufgaben gehört erst einmal die Erledigung von Vorarbeiten: das Vorleimen von Wandflächen, das Säubern alter Tapeten, das Abreißen von auszubessernden Möbelstücken. Hinzu tritt die Herstellung der Gardinenzüge, das Anstecken der Schals, das Ankleben von Tapeten und das Befestigen von Leistenabschlüssen. Auch das Legen von Linoleum will beherrscht sein und das Anbringen komplizierter Polsterungen und Zugvorrichtungen für Fenstervorhänge. Alle diese Tätigkeiten werden vor allem im Handwerksbetrieb gebraucht, der für die Ausstattung der Wohnungen sorgt; doch auch manche industriellen Großbetriebe werden zu Arbeitgebern, wie z. B. Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften, Autofabriken, in denen Polsterarbeiten einen erheblichen Umfang einnehmen. Wer also in diesem Handwerk ausgebildet ist und für sich keine Möglichkeit sieht, sich selbständig zu machen, wird in normalen Zeiten in solchen Großbetrieben jederzeit lohnende Arbeit finden können.

Nähen

Polstern

Tischler

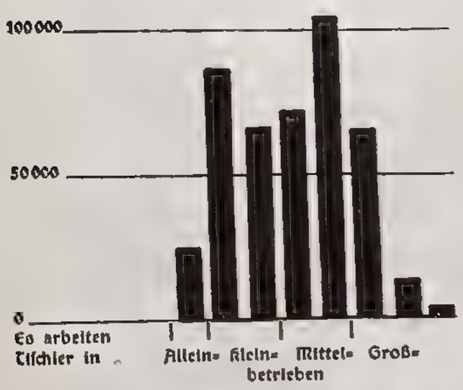
Mittelpunkt der Tischlerarbeit ist das Holz. Gegenstände, die aus Holz hergestellt werden, fallen in den Arbeitsbereich des Tischlers. So vor allem Möbel, Laden- und Wirtschaftseinrichtungen, dann – wie der Bautischler – Türen, Fenster, Treppen und Treppengeländer. Er beherrscht nicht nur die Verarbeitung des Holzes, sondern auch seine Oberflächenbehandlung: furnieren, polieren usw. Am Anfang jeder Tischlerarbeit steht der Entwurf und die Zeichnung. Ist diese fertiggestellt, so wird sie auf das Holz übertragen und das Holz mit Sägen und Fräsen zurechtgeschnitten und seine Oberfläche glattgehobelt. So ist es in die erste Form gebracht. Dann werden die Einzelstücke zusammengesetzt. Wenn ausprobiert ist, ob sie richtig zusammenpassen, werden sie endgültig mit heißem Tischlerleim verleimt. Das Nageln ist im Tischlerhandwerk verpönt, materialgerecht setzt der Tischler Holz an Holz, schneidet Zapfen und

Übertragen der Entwurfzeichnung

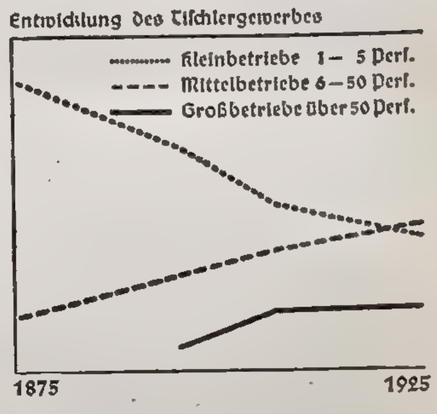
Nute, die die Einzelteile zusammenhalten. Und nicht nur echt und dauerhaft soll die Arbeit sein, sie soll auch ein schönes Aussehen haben.

Dazu gehört in erster Linie die Schönheit des Entwurfes, die Ausgewogenheit der einzelnen Teile. Zum Schmuck werden noch feinere Arbeiten und Techniken, so Intarsien, verwandt: durch das Einlegen von bestimmten Holzarten werden Muster hervorgebracht – Muster, die nicht gemalt sind, sondern durch die verschiedenartige Naturfarbe des Holzes und seine Maserung entstehen. Beim furnieren werden dünne Holzplatten aufgepreßt und aufgeleimt.

Der Tischler kann nicht einfach ein Stück Brett nehmen und daraus etwa eine Tischplatte herstellen. Das Holz ist ein gewachsenes Material, das nicht so gleichmäßig wie das Eisen ist. Auch im fertigen Stück arbeitet es noch weiter, selbst wenn es vorher die erforderliche Zeit zum Trocknen hatte.



Würde die Tischplatte aus einem Stück hergestellt, dann würde sie sich hernach nur allzu leicht werfen oder verbiegen. Deshalb werden einzelne Leisten zusammengeleimt, so daß sich ihre formänderungen gegenseitig aufheben.

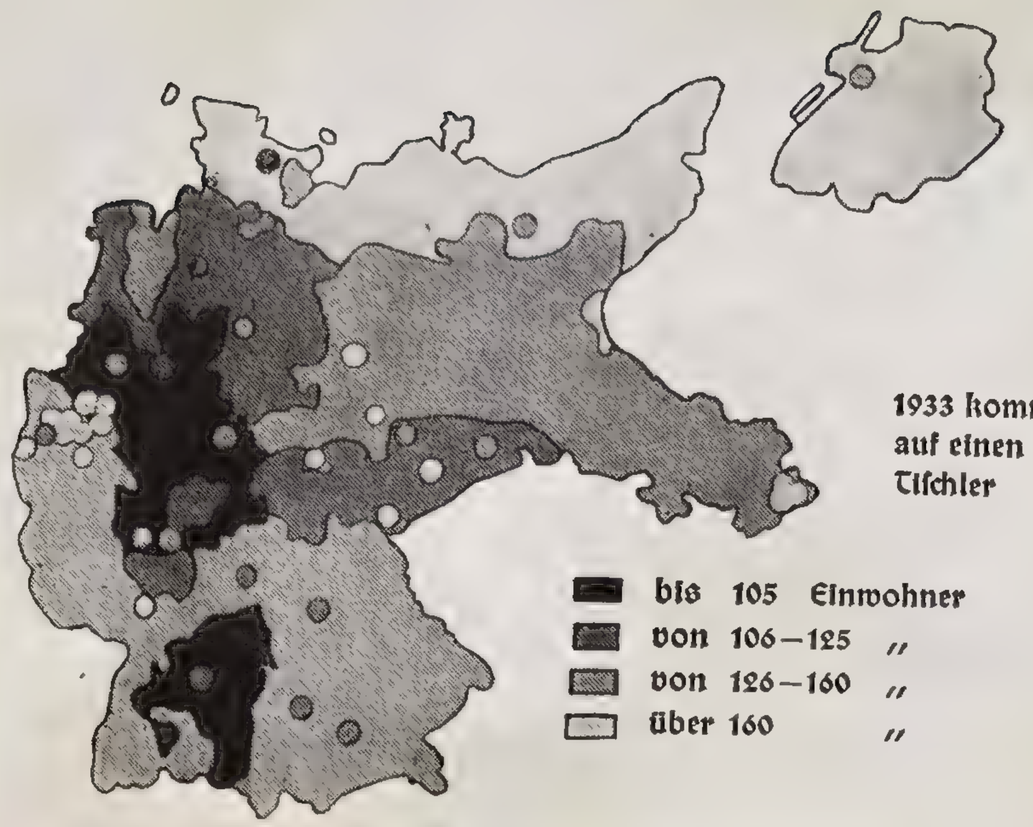


Daher auch die Anwendung der furniere, durch die man am zweckmäßigsten eine schön gemaserte Oberfläche erreicht. Den letzten Abschluß gibt der Tischler dann seinem Werkstück durch Polieren. In geduldiger, stundenlanger Arbeit fährt er mit dem Polierballen auf der Oberfläche des Holzes in kreisenden Bewegungen hin und her, bis eine blanke, glatte, fehlerfreie Oberfläche entsteht. Die Möbelherstellung ist in den letzten Jahrzehnten in erheblichem Maße von Kleinbetrieben auf Mittel- und Großbetriebe übergegangen. Das liegt zum Teil in der Änderung der Arbeitsweise des Handwerks selbst begründet, zum anderen Teil aber auch darin, daß sich Möbelfabriken auftaten, bei denen eine so weitgehende Arbeitszerlegung vorherrscht, daß

Hobeln

Zusammenbau

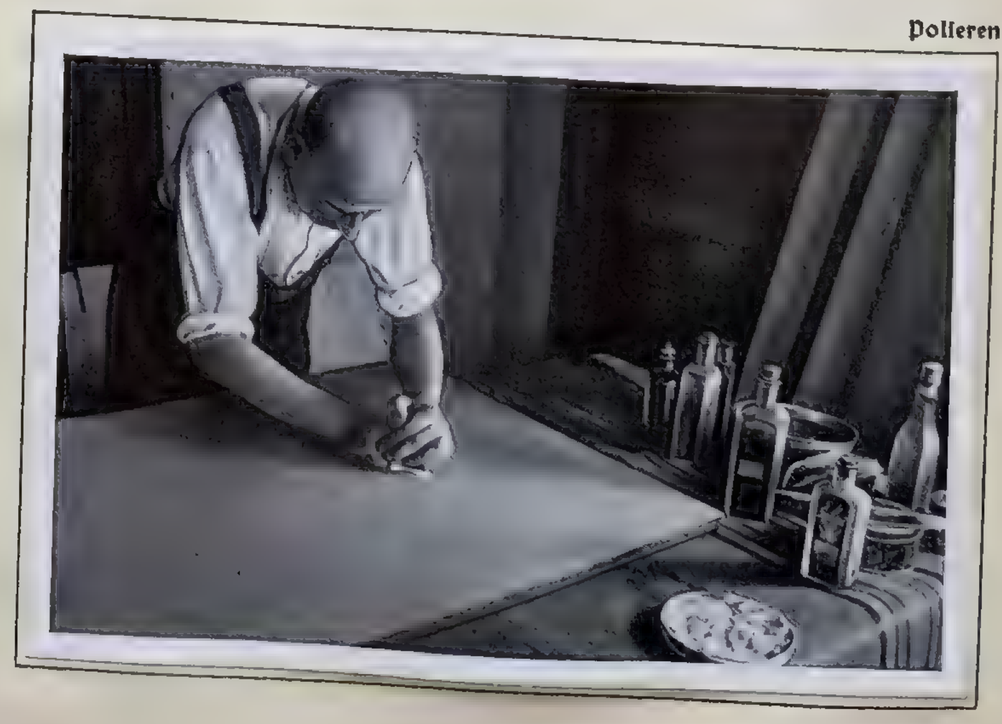
Schrank mit Intarsien



von eigentlicher Handwerksarbeit nicht mehr gesprochen werden kann. Diese Großbetriebe bestehen heute neben den Kleinbetrieben. Der Möbelbedarf ist jedoch durch den zunehmenden Wohlstand der Bevölkerung in der Zeit vor dem Weltkriege so gestiegen, daß trotz des Emporkommens der Möbelfabriken das Tischlerhandwerk seinen Platz behaupten konnte. Das Arbeitsgebiet hat sich heute vor allem in den Klein- und Mittelstädten und in den Gegenden mit alter gewerblicher Kultur, wie Württemberg, Westfalen, Hessen, vertieft. In den Großstädten ist an Stelle der Tischler in vielen Fällen der Holzarbeiter der Fabriken getreten, ja, der Handwerkstischler bessert hier manchmal nur noch Möbel aus, ohne sich noch mit der eigentlichen Gestaltung zu befassen. Wie das Schlosserhandwerk gehört auch das Tischlerhandwerk zu den grundlegenden Handwerken. Es umfaßt nicht nur die Kenntnis der verschiedenen Holzarten und ihre Behandlung, sondern es setzt auch ein Gefühl für die Eigenart eines jeden Holzstückes, eines jeden Brettes, und Sinn für Formenschönheit des Werkstückes voraus. Die Arbeitstechniken, die der Tischler in erster Linie beherrschen muß, sind das Lesen von Zeichnungen, maßhaltiges Arbeiten, Hobeln, Sägen, Stemmen, Kehlen, Leimen, furnieren usw. Die Tischlerei gehört zu jenen weitverbreiteten Handwerken, die demjenigen, der es beherrscht, manche Möglichkeiten zur Spezialisierung auf Sondergebieten – Sportgeräte, Segelflugzeuge, Bauteile usw. – aufschließt.

furnieren

Polieren



Töpfer und Ofensetzer

„So recht gemütlich ist nur der große, breite, behäbige Kachelofen mit seinen grünen oder braunen Augenreihen, mit seinem Holzgeländer und seiner Ofenbank, wo die Kindheit und das Alter hocken, das Enkelein und die Großmutter und die alten Märchen."

Dieser vom Dichter Rosegger so gepriesene Kachelofen wird vom Ofensetzer gesetzt. In der Zeit nach dem Kriege 1870, wo es gerade im Wohnungsbau galt, große Mengen zu erstellen, sank die Güte der Arbeitsausführung und damit ihr äußeres Ansehen und ihr innerer Wert. Dabei wurde auch die Herstellung der häuslichen Feuerstellen, unserer Ofen und Herde, vernachlässigt. Diese sind aber Betriebseinrichtungen, die täglich oder einen beträchtlichen Teil des Jahres hindurch benutzt werden, sie sind infolgedessen von starkem Einfluß auf den Haushalt unseres Volkes und somit von größter wirtschaftlicher, aber

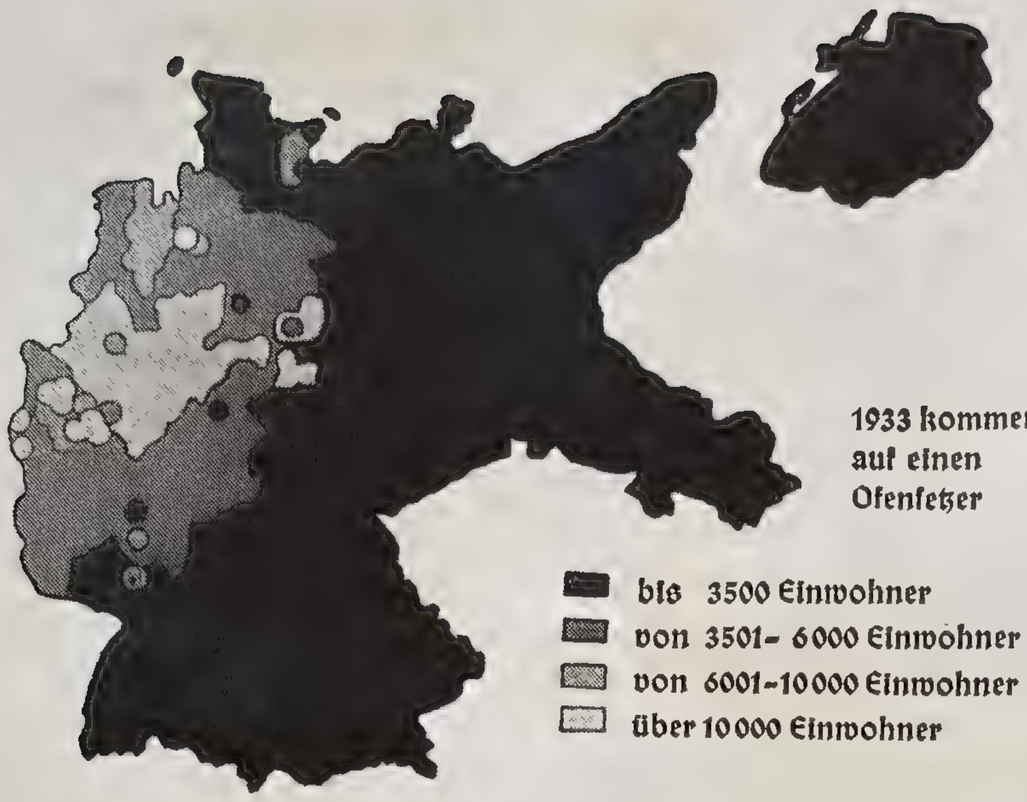
Verhandlung mit der Hausfrau

auch sozialer Bedeutung, denn durch ihre guten Leistungen bei möglichst geringen Heizkosten wird auch die Lebenshaltung und damit die Gesundheit unserer Volksgenossen günstig beeinflußt.

Bald nach der Jahrhundertwende hatten einige tatkräftige Männer aus dem Töpfer- und Ofensetzerhandwerk – auch angespornt durch den aufkommenden Wettbewerb der Zentralheizungsanlagen – erkannt, daß die Leistungsfähigkeit der Ofen und Herde weiter ganz bedeutend gesteigert werden könne, und sie gingen deshalb mit Eifer und zäher Beharrlichkeit daran, alle neuen Forschungsergebnisse der Physik, Chemie und Technik sowie ihre eigenen reichen, praktischen Erfahrungen und

Zurechtschlagen der Kacheln

Ausfüllen mit Lehm



1933 kommen auf einen Ofensetzer

bis 3500 Einwohner
von 3501– 6000 Einwohner
von 6001–10000 Einwohner
über 10000 Einwohner

Abziehen der Kachel

Mauern nach der Wasserwaage

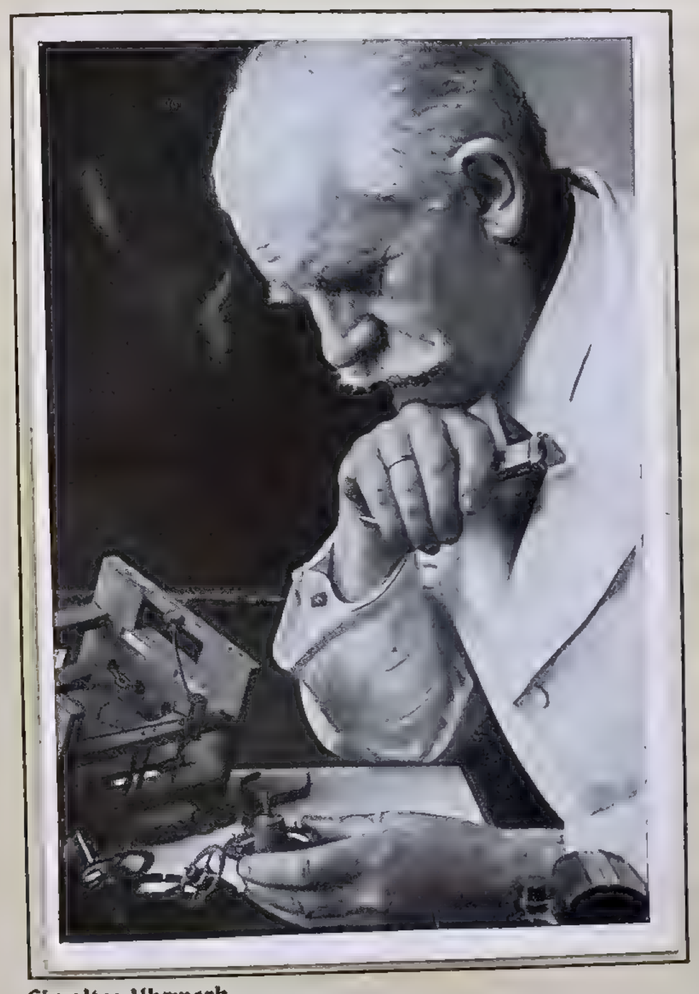
Beobachtungen für ihre handwerklichen Erzeugnisse zur Erzielung einer möglichst hohen Brennstoffausnutzung auszuwerten. So wurde das geschaffen, was wir heute den neuzeitlichen Kachelofen nennen. Die Folgen dieses Arbeitens sind von großer Bedeutung. Das Ofensetzerhandwerk, das in Gefahr geraten war, von anderen Heizungsarten überholt zu werden, bewies damit zugleich seine Daseinsberechtigung auch für die Zukunft und konnte sich gegen die Konkurrenz der anderen Heizungsarten gut behaupten. Die Einfachheit und Bequemlichkeit der Zentralheizung z. B. wurde mit den Vorzügen des Kachelofens vereinigt zur „Kachelofen-Mehrzimmerheizung", mit der die ganze Wohnung, ja ein ganzes Einfamilienhaus von einer einzigen Feuerstelle aus beheizt werden kann. Kachelöfen und Kachelherde sind Erzeugnisse aus deutschen Rohstoffen und liefern sehr billig Wärme.

Drehen

Vorgeschichtliche Funde zeigen uns, daß schon in frühester Zeit aus Ton gebrannte Gefäße hergestellt wurden. Daraus entwickelte sich später die Kunst des Töpfers, auf der Drehscheibe die schönsten Formen unter seinen Händen hervorzuzaubern. Sein Arbeitsbereich wird nicht durch die Maschine beeinflußt, sondern hängt ausschließlich von seinem schöpferischen, handwerklichen Können ab. Vermag er schöne Formen zu schaffen, Stücke, die durch schöne Linienführung ansprechen, beherrscht er die Technik des Brennens und des Glasierens, so findet er

auch den erforderlichen Absatz. Beweis dafür sind die Betriebe, die mit neuem Gestaltungswillen an die Schaffung neuer Formen und an die Entdeckung neuer, aber auch alter, vergessener Techniken zur Herstellung von Tongefäßen, Schalen, Vasen, Krügen und Kacheln herangegangen sind und gute Nachfrage nach ihren handwerklichen Erzeugnissen haben.

Uhrmacher



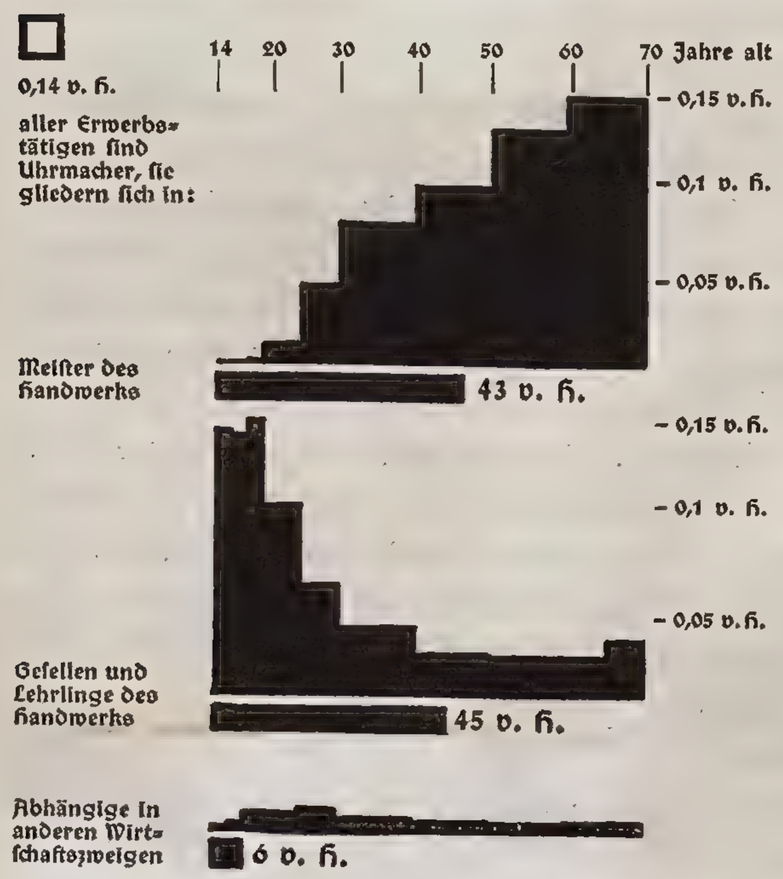
Ein altes Uhrwerk

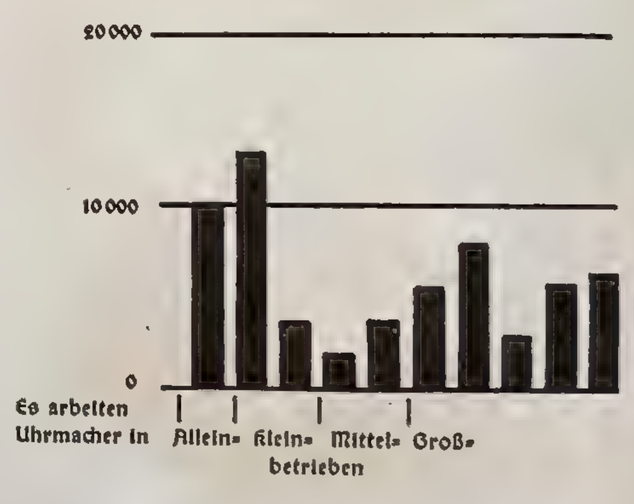
Welches ist die weitverbreitetste Maschine? Die Uhr. Ja, ist denn die Uhr überhaupt eine Maschine? Freilich. Allerdings eine von besonderer Art. Andere Maschinen sind dazu gebaut, um Kraft herzugeben, etwas anzutreiben, wie z. B. eine Dampfmaschine oder ein Motor, oder es wird mit Hilfe einer Maschine ein Gegenstand bearbeitet, man denke an Nähmaschine oder Drehbank. Die Uhr ist aber eine Maschine, die nichts weiter zu tun hat, als die Bewegung an sich zu zeigen; vom Uhrwerk angetrieben wird der Stunden- und Minutenzeiger – eine ganz geringfügige Kraftleistung. Darum kann auch das ganze Werk so klein gehalten werden, daß jeder es mit sich in der Tasche oder angeschnallt am Handgelenk herumträgt. Es kommt hier also nicht auf Größe und Kraftleistung an, wichtig ist dagegen die absolute Gleichmäßigkeit der Bewegung und ihre Unempfindlichkeit gegen störende Einflüsse von außen. Nicht die Kraft dieses Maschinchens, sondern seine Genauigkeit ist das Wichtigste. So kommt es, daß der Beruf, der sich mit Uhren befaßt, ein Musterbeispiel für Genauigkeit und vollendete Präzisionsarbeit ist. Das geht so weit, daß zum Beispiel jemand, der feuchte Hände hat, nicht Uhrmacher werden kann, weil dann das feine Handwerkszeug, mit dem er arbeitet, eine Rostschicht ansetzt, die genügt, um es unbrauchbar zu machen. Die Zapfen der Wellen von Taschenuhren, die in den Lagern ruhen, müssen auf fünf-, ja auf dreihundertstel Millimeter Stärke gedreht werden. Das ist so unvorstellbar dünn, daß die letzte Feinheit nicht mehr mit dem Drehstichel, sondern nur durch Polieren zu erreichen ist. Es versteht sich, daß man diese Arbeiten nicht bloßen Auges, sondern nur mit einer Lupe bewaffnet, welche in die Augenhöhle eingeklemmt wird, ausführen kann. Eine Hauptbedingung solcher Arbeit ist Sauberkeit. Kleine Teile,

Drehen einer Welle

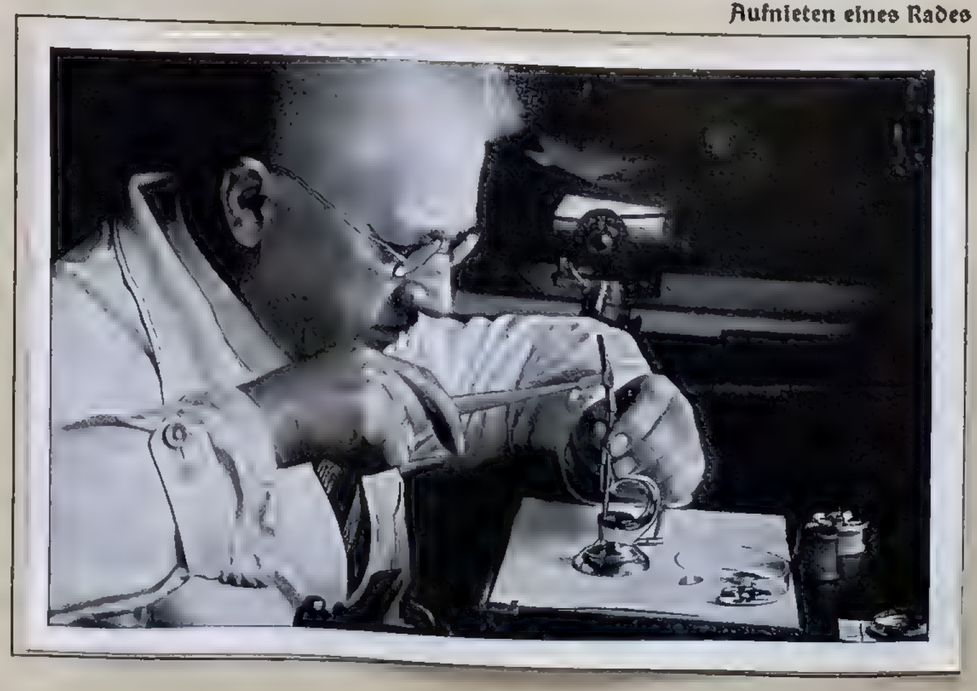
Ölen eines Uhrwerkes

die schon der Wind wegweht, müssen genau bearbeitet werden. Man findet auf dem Arbeitstisch des Uhrmachers viel Glas, weil dieses durchsichtige und klare Material sich am besten für die Aufbewahrung von feinsten Teilen eignet. Feuchtigkeit und Staub spielen hier unter Umständen schon eine verhängnisvolle Rolle. Viele Teile kann der Uhrmacher gar nicht mit der bloßen Hand, sondern nur mit der Pinzette anfassen, so fein sind sie. Wenn die Sorgsamkeit in der Behandlung des einzelnen Teiles ein besonderes Kennzeichen dieses Berufes ist, so heißt das nicht, daß saubere Arbeit allein genügt. Er muß ja nicht nur die Einzelteile bearbeiten und neu herstellen – zum Beispiel, wenn ein Federchen oder ein Rädchen in einem alten Uhrwerk, das repariert werden soll, gebrochen ist –, sondern er muß ja auch die ganzen Einzelteile zusammenbauen: nieten, einsetzen, verschrauben. Und alles das nach einem genau durchdachten Plan und nach einer genauen Berechnung. Denn die Uhr darf weder vor- noch nachgehen. Es gibt Uhren, die in einem halben Jahre noch nicht um eine halbe Minute vom Gang der Sonne abweichen. Die Sonne ist die erste Zeitanzeigerin für die Menschheit. Deshalb waren die ersten Uhren bekanntlich Sonnenuhren. An der Lage und der Länge des Schattens eines Stäbchens wurde die Tageszeit abgelesen. Auf dem Lande ist auch heute noch die Sonne unmittelbar die Reglerin des Tageslaufs: bei Sonnenaufgang beginnt die Arbeit und bei Sonnenuntergang wird sie beendet. Wenn die Sonne am höchsten steht, ist Mittag. Das alles ist in der Stadt ganz anders. Da gibt es die feste schematische Einteilung, die Arbeit und Erholung nach Stunden und Minuten regelt. Und je eingeteilter und geregelter das Leben ist, um so mehr braucht jeder einzelne eine Uhr. So kommt es, daß in den letzten hundert Jahren zusammen mit den immer größer werdenden Städten, zusammen mit dem immer wachsenden Verkehr, der ja sekundengenaue Pünktlichkeit verlangt, immer mehr Volksgenossen sich eine Uhr kauften. Der Bedarf wurde so groß, daß er schließlich durch Fabriken, die große Mengen von Uhren herstellen, befriedigt werden mußte. Deshalb beschränkt sich

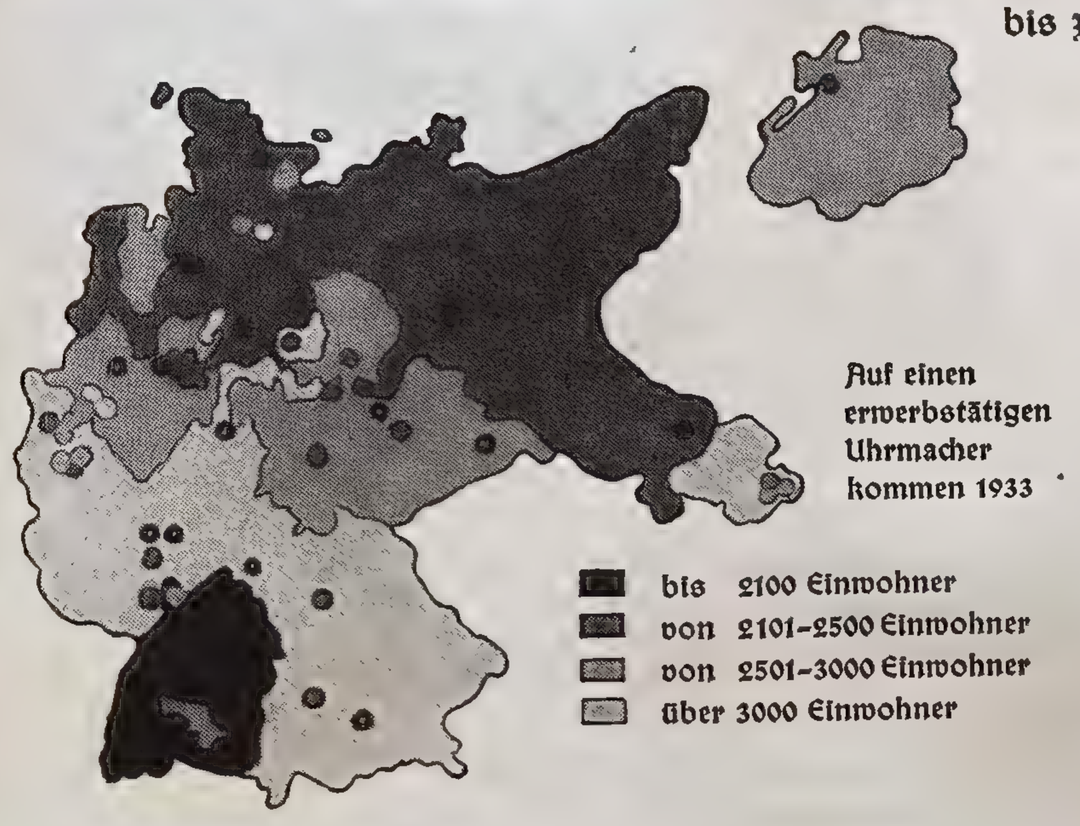




Aufnieten eines Rades

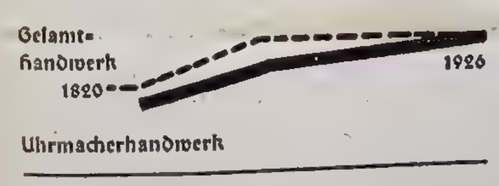


Abwiegen der Unruhe



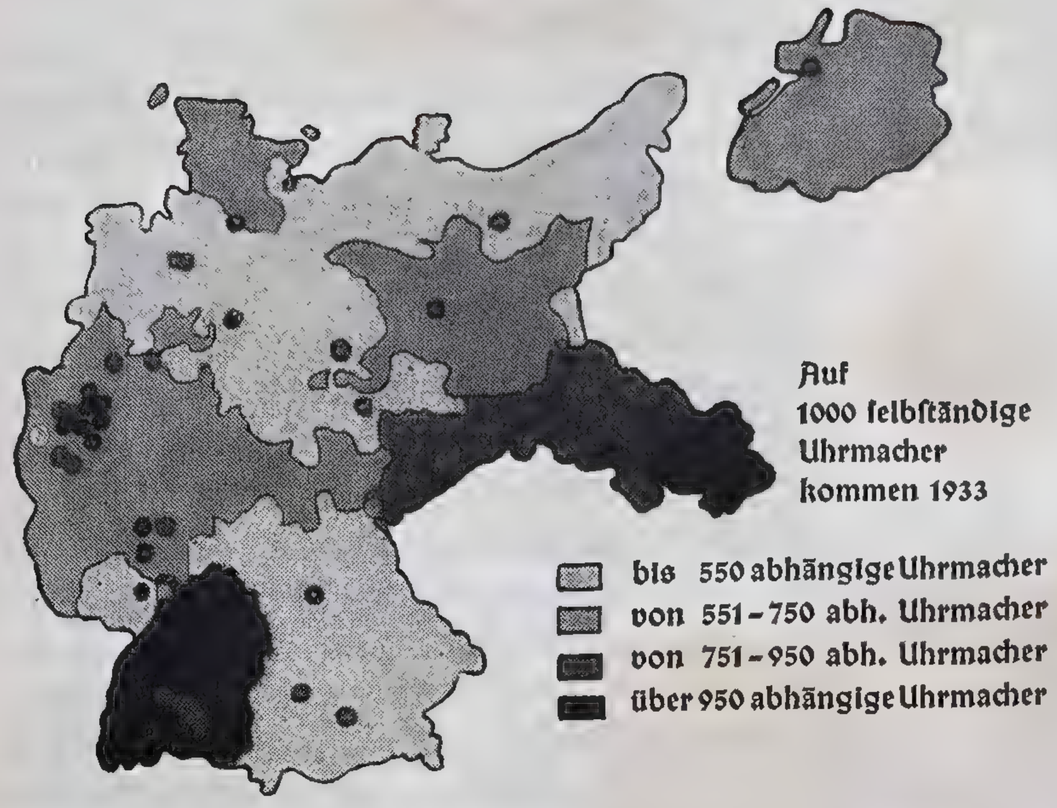
Auf einen erwerbstätigen Uhrmacher kommen 1933

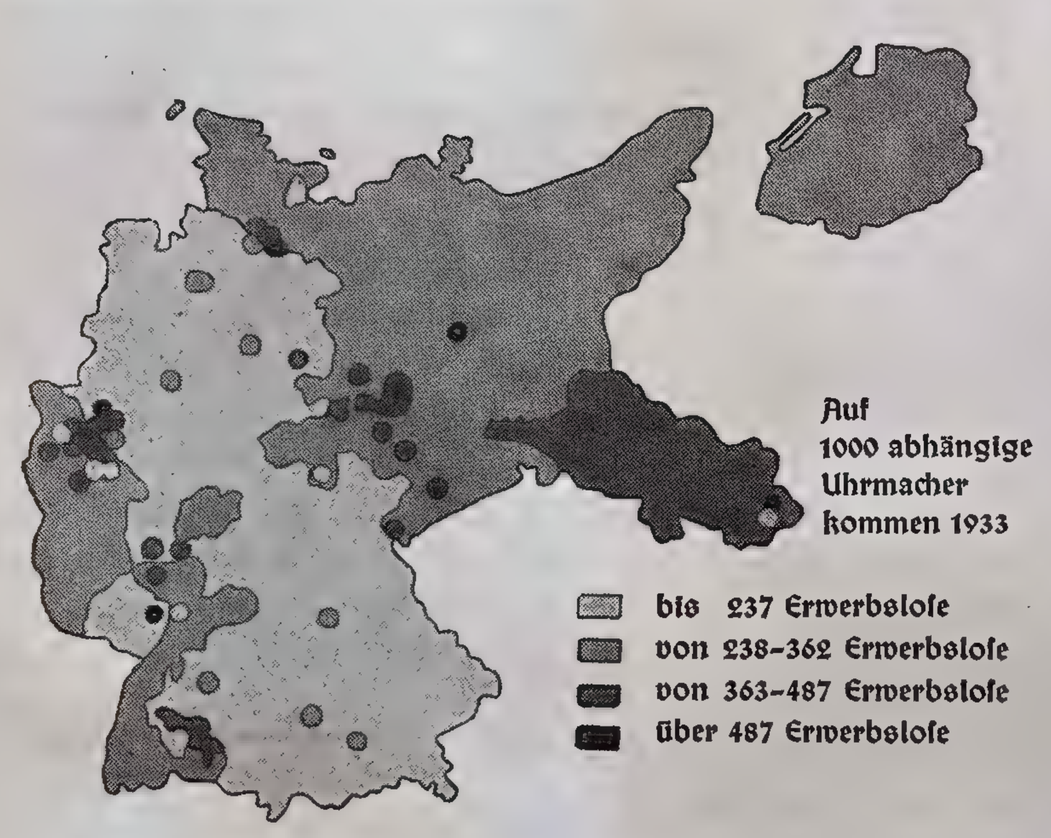
- bis 2100 Einwohner
- von 2101–2500 Einwohner
- von 2501–3000 Einwohner
- über 3000 Einwohner



das Uhrmacherhandwerk heute im wesentlichen auf Reparaturarbeiten, wozu noch der Verkauf von Uhren und auch von Silber- und Schmuckwaren tritt. Freilich muß der Uhrmacher als Lehrling und auch als Geselle eine Uhr ganz allein aus dem Rohmaterial fertig herstellen; aber das geschieht, damit er die Zusammenhänge beherrschen lernt. Er muß alle Arbeiten, die an einer Uhr vorkommen, selbst ausführen können. Die verschiedensten Reparaturen muß er anfertigen. Immer wieder ist etwas anderes entzweigegangen oder schadhaft geworden. Er muß auch theoretisch die verschiedensten Uhrensysteme von der Taschen- bis zur Kirchturmuhr kennen, um zu wissen, wie die vielen Einzelteile ineinandergreifen und nach welchen Gesetzen ihre Zusammenarbeit erfolgt. Es ist auch üblich, daß der Uhrmacher sich sein Werkzeug selbst kauft. Etwa 800 bis 1000 Reichsmark gibt der Lehrling während seiner Lehrzeit für Werkzeug aus. Alles das trägt dazu bei, daß der Uhrmacherberuf nicht übersetzt ist, so daß mit der Zeit jeder Lehrling erst Geselle, dann selbständiger Meister werden kann. Das Uhrmacherhandwerk wächst in den letzten hundert Jahren stärker als die Bevölkerung zunimmt. Im Uhrmachergewerbe bilden sich immer deutlicher zwei Funktionen heraus: die Uhrenherstellung der Groß- und Mittelbetriebe und die Uhrenreparatur und der Uhrenhandel des Handwerks. Wenn auch die Großbetriebe durch Zerlegung des Arbeitsganges auf den gelernten Uhrmacher im weiten Maße verzichten können, so sind doch auch die Arbeiten in der Uhrenfabrik nicht so einfach, daß der Uhrmacher bei der Herstellung in der Fabrik nun ausgeschaltet werden könnte. – Gegenwärtig arbeiten etwa gleich viel Uhrmacher in den Fabriken wie im Handwerk. In der Statistik über die Altersgliederung sind eine Reihe von Gesellen und Lehrlinge, die für das Handwerk aufgeführt sind, tatsächlich der Industrie zuzuzählen. Sie sind nur deshalb zahlenmäßig schwer vom Handwerk zu trennen, weil neben der Fabrik noch eine dritte Arbeitsform bei der Uhrenherstellung beteiligt ist: die Heimarbeit. Die Herstellung der Uhren ist seit alters her vor allem im Schwarzwald bodenständig, einer an Naturschätzen armen Gegend, wo sich die Bewohner nach einem Nebenerwerb

Reparaturannahme





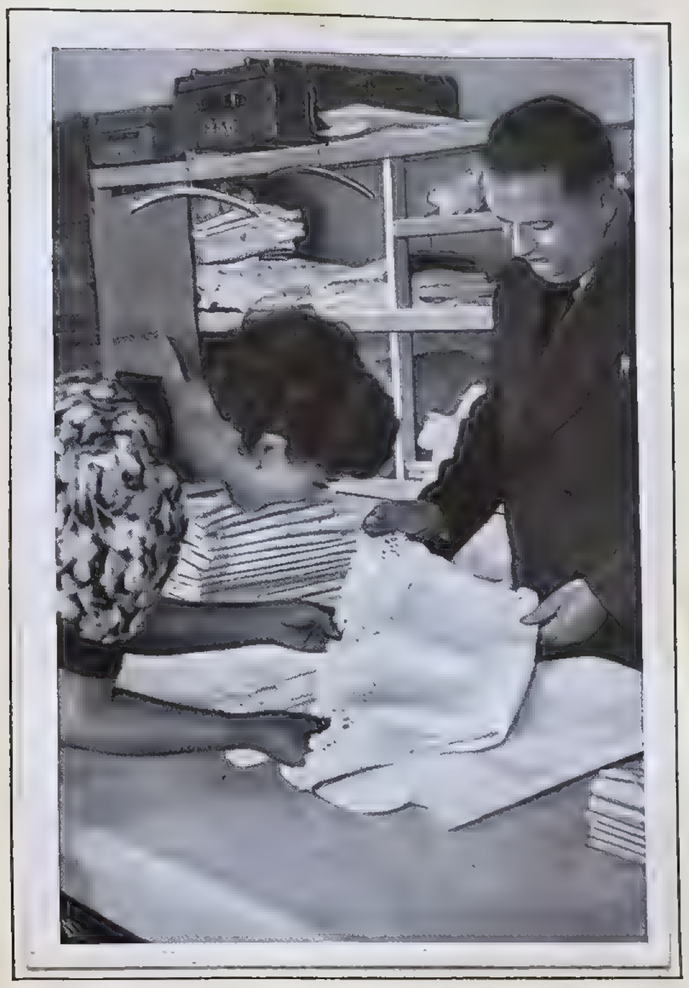
neben der Landwirtschaft umsehen mußten. Jeder kennt die Schwarzwälder Uhren, und auch heute finden sich gerade in diesem Gebiet die meisten Uhrenfabriken. Und gerade hier gibt es die Heimarbeiter.

Am meisten Uhrmacher im Reiche gibt es somit im Schwarzwald, Baden und Württemberg und in den großen Städten. Die größten Betriebe trifft man in diesen Gegenden, dazu noch in Oberschlesien.

Während der Krisenzeit ist das bodenverwurzelte Handwerk im Schwarzwald noch am gelindesten davongekommen; dagegen hat die Krise unter dem Uhrmacherhandwerk der Großstädte viel schlimmer gewütet.

Wäscher und Plätter

Das Streben, jede Tätigkeit sorgfältig und gut zu verrichten, der Wunsch, für jede Arbeit alle Mittel, die uns Können und Technik bieten, einzusetzen, führt dazu, daß immer neue Zweige der menschlichen Tätigkeit sich durch eine lange Entwicklung zu einem regelrechten Handwerk ausbildeten. Eines der jüngsten Glieder in dieser Kette ist das Wäscher- und Plätterhandwerk, das der Instandhaltung und Reinigung aller Wäschestücke dient und deshalb vor allem für die Hausfrau arbeitet. Die Vielfalt der



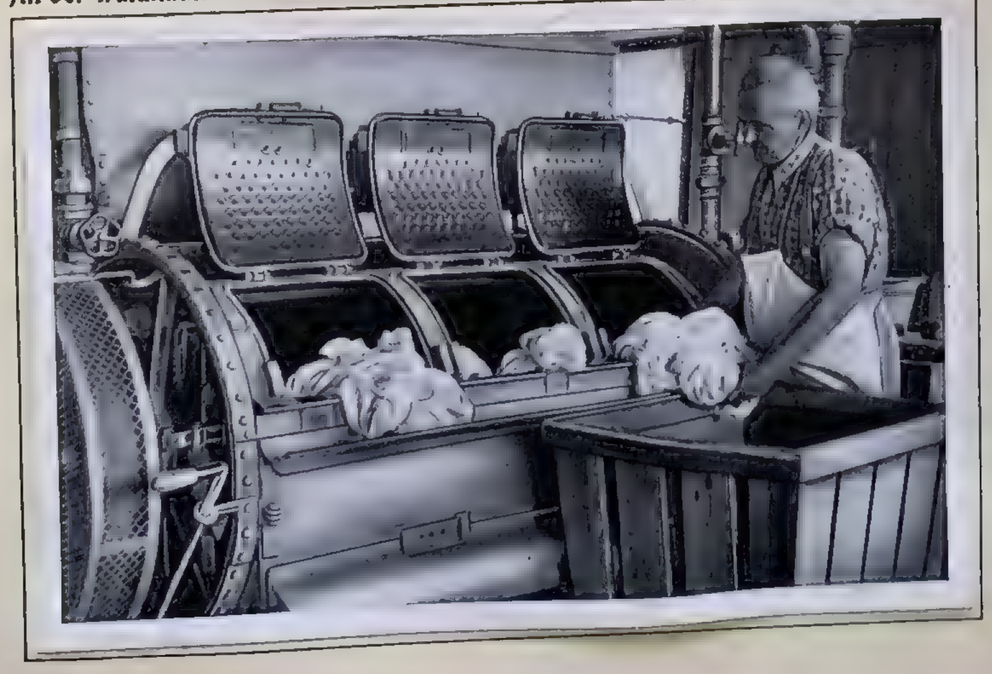
Saubere Arbeit

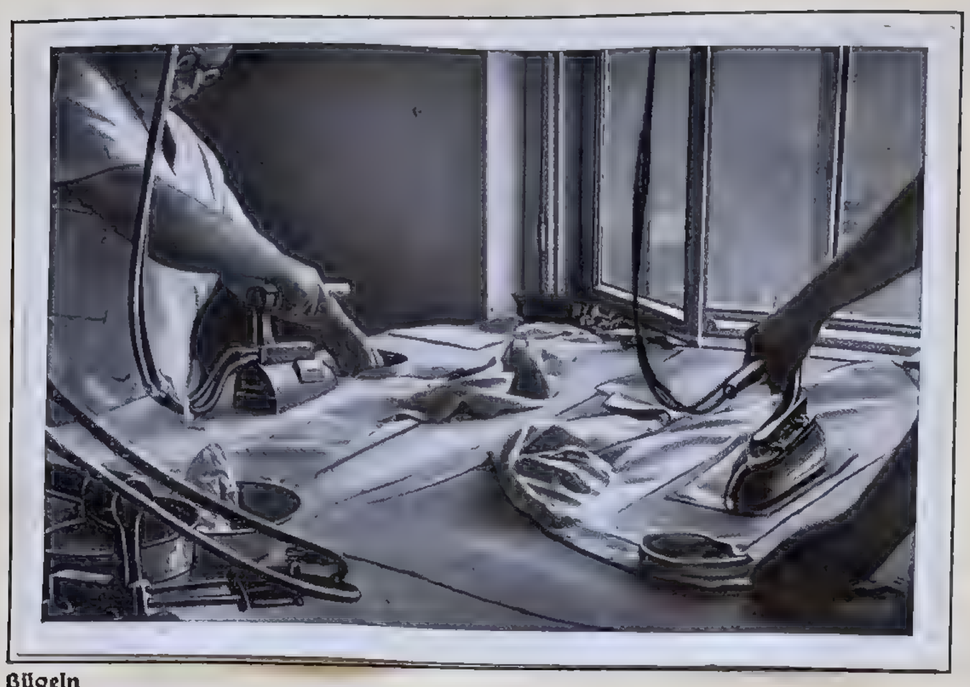
verschiedenen Wäschestücke erfordert eine besondere Behandlung für jedes einzelne Stück. Es müssen für den Waschprozeß und für das Trocknen großer Mengen Spezialapparate aufgestellt werden. Eine besondere Behandlung erfordern auch Gardinen, die nicht gebügelt, sondern nach dem Waschen gespannt werden. Beim Bügeln wird jedes einzelne Stück in die Hand genommen, und es darf bei aller Schnelligkeit und Gewandtheit nicht an Sorgfalt und Genauigkeit fehlen. Schließlich wird die fertige Wäsche gebündelt und gepackt, um dann dem Kunden ins Haus geliefert zu werden. Auch hier zeichnen sich schon ganz bestimmte Sondergebiete ab. Da sind die Stärke- und die Leibwäsche, die eine andere Behandlung erfordern als die Wäschestücke des Haushalts oder Wäschestücke, die nicht einzeln, sondern nach Gewicht gewaschen werden. Hier hat sich der Wäscher und Plätter den Anforderungen der gerade gebräuchlichen Kleidung anzupassen. Neben dieser Anpassung an die jeweiligen Anforderungen und Verhältnisse verfügt er über ganz bestimmte Kenntnisse und Fähigkeiten. Er beherrscht die chemischen Grundbegriffe, er weiß, welche Chemikalien und Seifen die Wäsche am schnellsten reinigen und am wenigsten angreifen. Es kommt ja nicht nur darauf an, den Schmutz aus der Wäsche zu lösen, sondern auch das Gewebe zu schonen. Meist unterhält eine Wäscherei und Plätterei einen Laden oder Annahmestellen, die sie unmittelbar mit der Kundschaft in Berührung bringen. Schon bei einem kleinen Umsatz nimmt die kaufmännische Tätigkeit einen erheblichen Teil des Arbeitstages in Anspruch. Die Wäsche muß richtig gekennzeichnet und richtig sortiert werden, damit sie nicht vertauscht wird. Der Preis für jedes einzelne Stück oder für die Gewichtseinheit muß

Spezialbehandlung von Kragen

Gardinenspannen

An der Waschmaschine





Bügeln

angesetzt werden, und jede einzelne Rechnung ist korrekt und genau auszustellen.

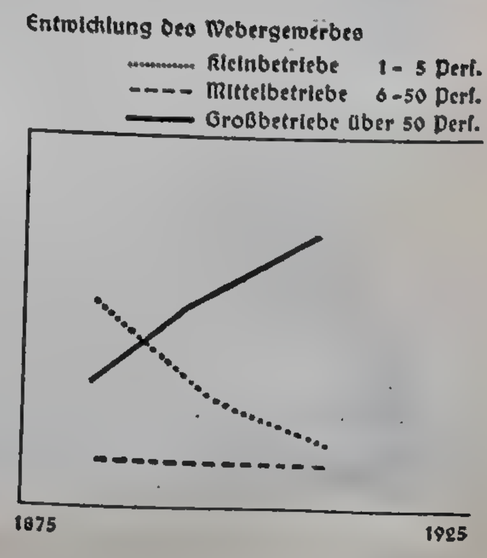
Mit einem möglichst geringen Aufwand an Werkstoff, an Zeit und Kraft gilt es, viel qualitativ hochstehende Arbeit fertigzustellen. Gerade der umfangreiche Kundenverkehr erfordert es, daß nicht nur der Meister, sondern auch alle seine Gehilfen und Gesellen es verstehen, freundlich und unaufdringlich mit der Kundschaft zu verhandeln.

Auf die Dauer wird die Zufriedenheit der Kundschaft nur dann zu erhalten sein, wenn nicht nur gute, sondern auch pünktliche Arbeit geleistet wird, die an den vereinbarten Lieferterminen festhält. – Zufriedengestellte Kunden werden immer gern zu dem gleichen Betriebe zurückkommen. Auf dieser Dauerbeziehung zwischen Betrieb und Stammkundschaft baut sich ein gesunder Betrieb auf.

Bündeln der fertigen Wäsche

Weber, Stricker, Posamentiere

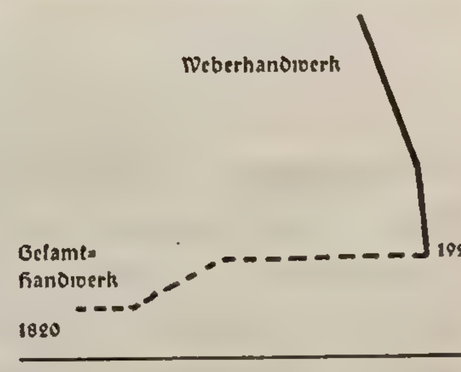
Das sind nun Handwerke, die aus Garnen gewebte oder gestrickte Stoffe herstellen. Da es sich überwiegend um gleichmäßige Mengenerzeugnisse handelt, wurde schon vor Einsetzen der starken industriellen Entwicklung nicht nur im Handwerk, sondern auch im Hausgewerbe viel Webearbeit geleistet, und als dann die Fabriken aufkamen, da wurde die Heimarbeit von den Fabriken aufgeschluckt und das Handwerk fast ganz ausgeschaltet. Nur in Gebieten, wo das Handwerk bodenständig ist, haben sich die Weber, wenn auch vielfach unter großen Entbehrungen, halten können, und nur dort, wo in besonders kunstvollen Handwebereien neue Stoffe und neue Muster hergestellt und die vielerlei Gestaltungsmöglichkeiten des Webens neu ausgenutzt wurden, nur dort



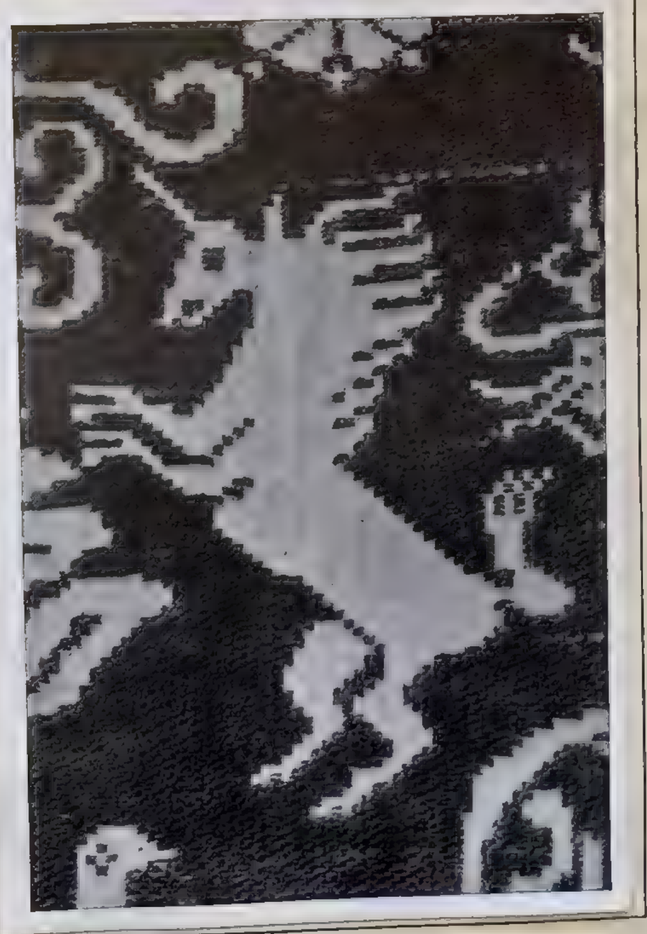
konnten sich einzelne neue Handwerksbetriebe entfalten. Das handwerkliche Weben ist eine Spezialsache. Nicht nur die einzelnen Handgriffe, das Knoten und ähnliches müssen beherrscht werden, daneben gilt es, in steter gleichbleibender Weise das Schiffchen durch die Fäden der Kette immer wieder durchzuschnellen, bis dann das fertige Muster entsteht. Die Herstellung eines solchen Musters ist wesentlich von der Einrichtung des Webstuhles abhängig. Jeder Faden muß seinen Platz haben, und jeder Faden muß durch sinnvolle Vorrichtungen geführt und gelenkt werden. Während das Weberhandwerk von der Industrie in der großen Menge beiseitegeschoben wurde, entwickelte sich das Strickerhandwerk gemeinsam mit der Industrie. Mit der Erfindung und Einführung der Strickmaschinen wurde es auch dem einzelnen in Kleinbetrieben möglich, gestrickte Sachen auf Bestellung herzustellen. Aber auch hier ist es, wie bei den Webern, Spezialsache; nur besonders schöne Stücke versprechen dem Handwerker gesicherten Absatz. Zurückgegangen sind auch die Posamentiere, die Posamenten für Möbel, gewebte Verzierungen herstellen. Es ist ein Handwerk, das gleichfalls den Geschmackswandlungen unterworfen und von der industriellen Entwicklung beeinflußt worden ist. Heute werden die Möbel einfacher ausgestattet, und es werden nicht so viele Verzierungen an ihren Polstern angebracht. Die Weber, Stricker und Posamentiere, insbesondere die zwei ersten Gruppen, haben eine eigentümliche Gestaltungsmöglichkeit ihres Werkstoffes, die abweicht

Faden knoten

Am Webstuhl



Gewebe

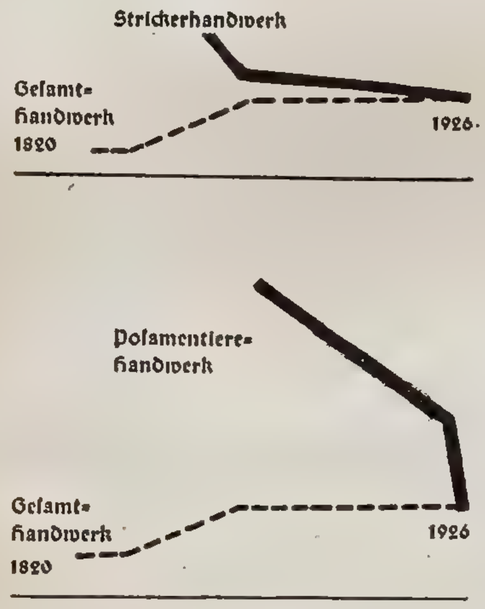


An der Strickmaschine

Strickwaren und Garn

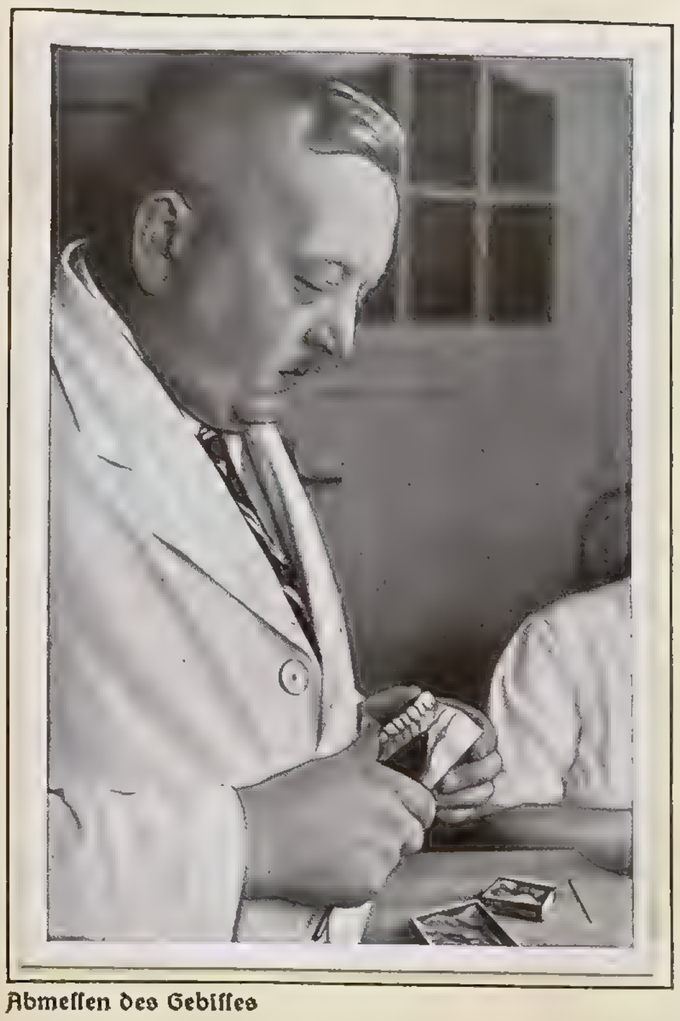
Posamentenherstellung

von allen anderen bekannten Handwerken. Die Gestaltung und Formung erfolgt in der Fläche und nicht im Raum, wie zum Beispiel beim Steinbildhauer oder beim Drechsler. Es besteht also eine gewisse Ähnlichkeit mit dem Maler, der auch nur in der zweiten Dimension arbeitet. Auch durch die Möglichkeit der Anwendung verschiedener Farben ist die Gestaltungsarbeit des Webers und Strickers der des Malers verwandt. Und doch würden diese Handwerker einen Fehler machen, wenn sie bei ihrer Tätigkeit einfach den Maler nachahmen wollten. Der Weber verfügt ja über ein ganz besonderes Material, und wenn er seinen Stoff mustert, dann liegt es in der Natur des Gewebes oder Gestrickes, daß die Musterung immer in einzelnen Punkten oder Strichen oder rechteckigen Flächen erfolgen muß. Daher erhalten bildliche Darstellungen leicht etwas Stilisiertes, und es gehört schon ein großes Können dazu, um einen steifen und unnatürlichen Ausdruck zu vermeiden. Noch mehr aber kann sich das Können des Webers oder Strickers entfalten, wenn er auf die Besonderheiten seines Materials Rücksicht nimmt und das Gewebe nicht nur durch die Farbe der verschiedenen Fäden formt, sondern auch durch die Eigenart des Fadens. Wollig-weiche, glänzende, stumpfe und flaumige Fäden, ja zwischendurch vielleicht ein Metallfaden geben dem Gewebe ein besonders charakteristisches Aussehen. Hier findet der Weber unendlich viele Möglichkeiten, abzuwechseln und die verschiedenen Elemente – Farbe, Stoffe und Webart – zu immer neuen Mustern und Formen zusammenzufügen.



Zahntechniker

Der Zahntechniker stellt für die Patienten des Dentisten und Zahnarztes den Zahnersatz her. Es liegt in der Natur der Sache, daß dieser Handwerksberuf außerordentlich genau und sorgfältig arbeiten muß. Wenn es dem Handwerkskunden schon peinlich auffällt, wenn etwa der Schneider den Anzug nicht ganz sorgsam gearbeitet hat, so würde er es noch weit störender empfinden, wenn sein Zahnersatz nicht ordentlich



Abmessen des Gebisses

Am Werktisch

ausgeführt wäre und infolgedessen auch nicht richtig sitzen würde. Das Abformen von Gaumenplatten, das Einsetzen der künstlichen Zähne, das Zurechtfeilen und all die vielen Handgriffe, die während der Arbeit nötig sind, müssen genau und behutsam ausgeführt werden. Früher wurde diese Tätigkeit von den Zahnärzten mit-erledigt. Erst in letzter Zeit bildete sich das Zahntechnikerhandwerk heraus. Natürlich behandelt der Zahntechniker keine Patienten. Er beschränkt sich bewußt nur auf die Herstellung des Zahnersatzes.

So kann er es auf diesem schwierigen und heiklen Gebiete zu einer Vollendung bringen, die sonst nicht möglich wäre. Gerade wegen der Schwierigkeit dieser Arbeit wird die Ausbildung besonders streng überwacht. In 315 Meisterbetrieben arbeiten rund 3000 Berufskameraden. Die Arbeit des Zahntechnikers verläuft nun so, daß er die genauen Vorlagen und Abdrücke vom behandelnden Arzt erhält. Nach diesem Abdruck fertigt er alsdann den Zahnersatz an. Neben ganzen Gebissen, bei denen er die Stoffe, wie Gips, Kautschuk und Wachs, zu bearbeiten hat, werden auch Einzelstücke aus Edelmetallen oder Metall-Legierungen in Auftrag gegeben. Bei der Herstellung von Prothesen, Brücken oder keramischen Arbeiten, also Porzellanersatz, muß der Zahntechniker die Bearbeitung der gesamten Edelmetall-Legierungen und Hilfsstoffe genauestens kennen. Er muß also Kenntnisse in Physik und Chemie besitzen.

Anfertigung eines Gipsabdruckes

Einpassen einer Platte

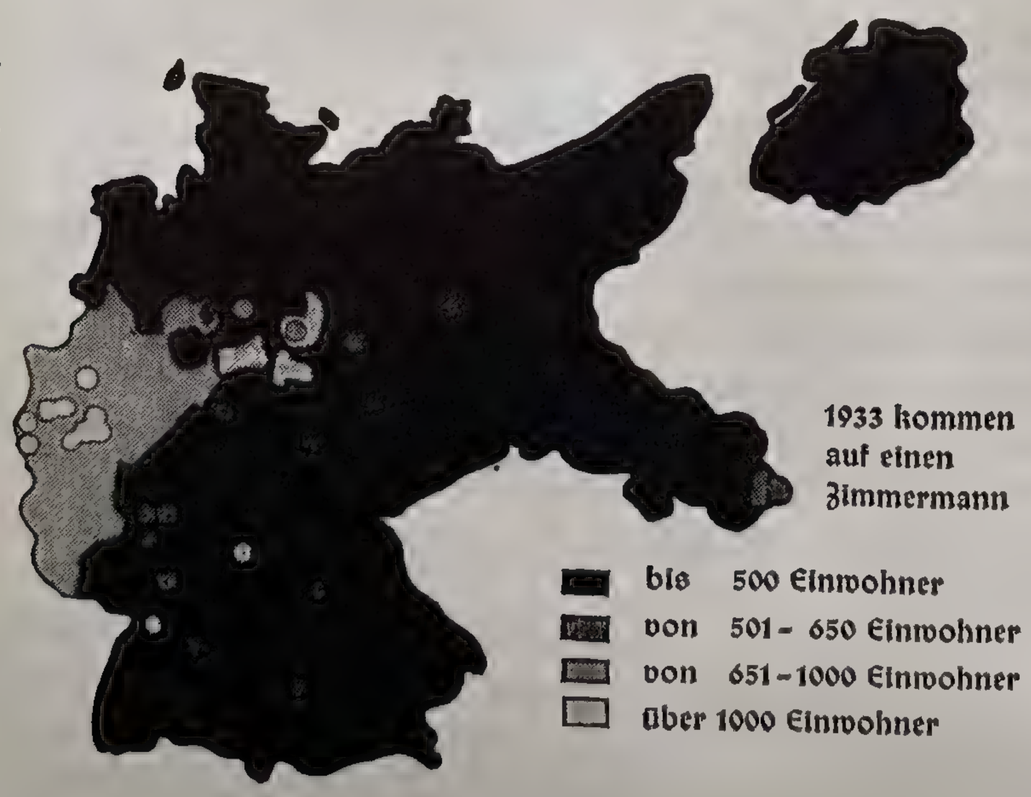
So fordert auch dieses Handwerk neben großer handwerklicher Geschicklichkeit Befähigung zur Erlernung verschiedenster Wissensgebiete und garantiert dem, der es gut erlernt hat, eine sichere Existenz.

Beim Sägen

Am Ofen

Zimmerer

Das Vordringen des Stein-, Beton- und Eisenbaues konnte vorübergehend wohl den Eindruck erwecken, das Handwerk der Zimmerer sei ins Hintertreffen geraten. Heute aber ist der Rohstoff Holz zu neuer Bedeutung gelangt. Kühne und weitfliegende Ingenieurgedanken und Architektenpläne werden in unseren Tagen wieder in Holz gedacht, das auch für modernste Bauten (Funktürme, Industrie- und Hallenbauten) zunehmend Verwendung findet, seitdem man erkannt hat, daß es gegen gewisse Säuren und Dämpfe eine höhere Widerstandskraft besitzt.

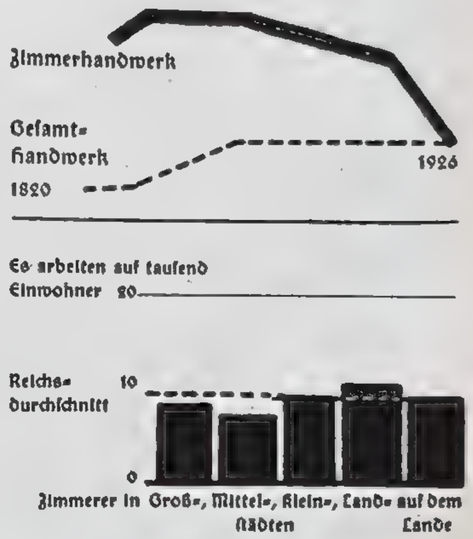


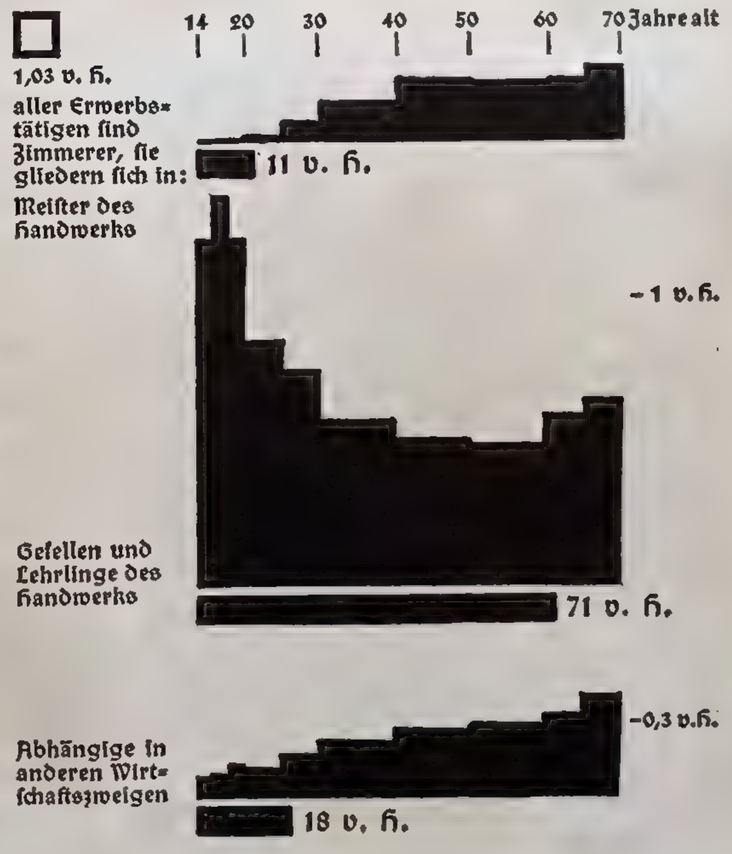
Die Klagen über den Rückgang des Zimmererhandwerks sind deshalb verstummt. Auch die Statistik zeichnet das Bild eines blühenden Gewerbezweigs. Die 26000 Betriebe, die man bei der Betriebszählung 1925 ermittelte, waren bis 1933 bereits auf 31000

Fußbodenbohlen

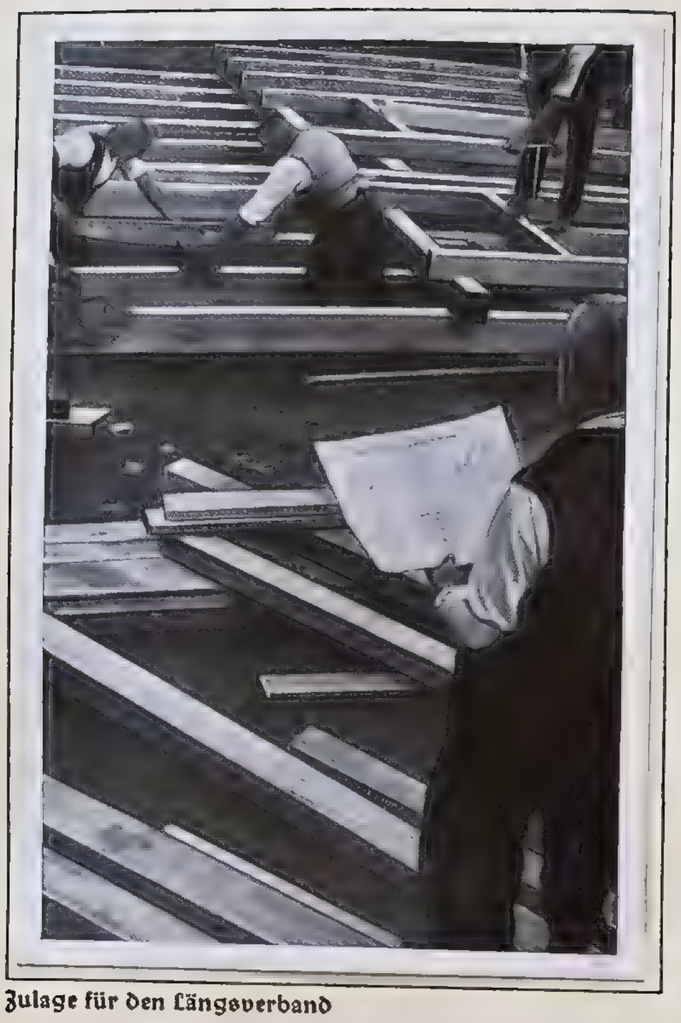
angewachsen, und während der gleichen Zeit hatte die Lehrlingshaltung um fast 100 Prozent zugenommen. Entsprechend ist auch der Verbrauch von Holz in Deutschland in den letzten Jahren gewachsen.

Das Zimmererhandwerk sitzt auch in den Großstädten, ohne jedoch auf diese beschränkt zu sein. In dieser gleichmäßigen Verbreitung über Land und Kleinstadt liegt die stärkste Wurzel seiner Kraft. Es ist ein Handwerk mit alter Überlieferung, das gerade auf dem Gebiet der Nachwuchsausbildung auf anerkennenswerte Erfolge verweisen kann. Der einzelne Zimmererbetrieb ist verhältnismäßig groß, jedenfalls größer als die sonst üblichen Handwerksbetriebe, denn das, was der Zimmerer herstellt, sind große Stücke, die oft die vereinten Kräfte von Meister und Gesellen erfordern. So alt und bedeutsam ist das Zimmererhandwerk, daß selbst die Einbuße, die es vorübergehend erlitten hat, in seiner jahrhundertelangen Geschichte nicht mehr als eine Episode zu sein scheint. Der Zimmermann in seiner Ursprünglichkeit, in seinem Optimismus – zum Bauen gehört immer Optimismus –, seiner aufgeschlossenen, fröhlichen Art und seiner Gesamthaltung verfügt über ein echtes Heimatgefühl in seinem Beruf. Die Eigenart des Zimmererhandwerks tritt schon in der Bauwirtschaft besonders hervor. Der organische Stoff Holz stellt für die Bearbeitung besondere Bedingungen, nach denen sich der Stellmacher, Tischler, Drechsler und auch der Zimmermann richten muß. Der fertigungsvorgang im Zimmerer-Handwerk ist jedoch ein anderer als in den übrigen Bauhandwerken; vor dem Richten der Konstruktionshölzer müssen diese, eben weil Abmessungen und Stärken je nach dem Verwendungszweck und statischer Beanspruchung verschieden sind, auf dem Zimmerplatz bearbeitet und für die Aufstellung zugerichtet (abgebunden) werden. Dazu ist eine Fülle von Werkzeugen erforderlich, wie Axt, Stoßaxt, Stemmeisen, Winkeleisen, Klopfholz, Zange, Hammer, Bohrer, Hobel und Säge. Die Handwerkszeuge werden durch besondere Holzbearbeitungsmaschinen ergänzt. Für den Abbund und die Lagerung der Bauhölzer sind geeignete Hallen notwendig. Es wird deshalb für den Zimmereibetrieb ein ansehnliches





An der Bandsäge



Zulage für den Längsverband

Anzeichnen der Einkerbung

Anlagekapital benötigt. So lassen sich für die Wesensart des Zimmererhandwerks drei Merkmale herausstellen:

Erstens Leistung: Die Zimmerarbeit ist vielseitig, ein rechter Zimmermann muß sie beherrschen. Er muß von Hause aus neben einer ausgesprochenen Neigung gute körperliche und geistige Fähigkeiten mitbringen.

Zweitens Verantwortung: Das Zimmererhandwerk ist volks- und bodengebunden, jeder Zimmerer ist durch seine Arbeit Mitarbeiter am deutschen Kulturgebäude. Diese Aufgabe kann nur erfüllen, wer ganz in seinem Berufe lebt und an dem Fortschritte der Technik mitschafft. Größte Gefahr bedeuten daher die fachunkundigen und Pfuscher.

Drittens Sicherheit: Der Zimmermann arbeitet mit schweren Lasten, an gefährlichen Stellen und in großen Höhen. Dazu gehört eine umsichtige Persönlichkeit, die Bedacht nimmt, sich selbst vor Unfällen zu bewahren und Leben und Gut anderer vor Schaden zu schützen.

Verschrauben der Planken

Am Dachstuhl

Auch beim Zimmerer entsteht aus der Genauigkeit und Sorgfalt im einzelnen das große Werk, das in luftiger Höhe bestimmt ist, das Dach zu tragen. Schwungvoll und kräftig ist die Arbeit des Zimmermanns. Mit seinem Arbeitsbereich, dem Herstellen von Dachgerüsten, dem Treppenbau, Anbringung von Dachgesimsen, Herstellung von fachwerks- und Holzhäusern, von Brücken und Hallen und so weiter nimmt der Zimmererberuf ein breites Gelände in Beschlag.

So formt sich für das Zimmererhandwerk ein Berufsbild von eigenem Leben und sittlichem Inhalt. Der Zimmermannsberuf leistet wie jeder andere Handwerksberuf erzieherische Arbeit am deutschen Menschen.

An diesem Werk arbeiteten mit:
Der Reichsstand des Deutschen Handwerks
folgende Reichsinnungsverbände:
Reichsinnungsverband des Bandagisten- und Orthopädie-Mechanikerhandwerks
Reichsinnungsverband des Baugewerkes
Reichsinnungsverband des Bildhauer- und Steinmetzhandwerks
Reichsinnungsverband des Böttcher- und Küferhandwerks
Reichsinnungsverband des Buchbinderhandwerks
Reichsinnungsverband des Buchdruckerhandwerks
Reichsinnungsverband des Büchsenmacher- und Messerschmiedehandwerks
Reichsinnungsverband des Dachdeckerhandwerks
Reichsinnungsverband des Damenschneiderhandwerks
Reichsinnungsverband des Drechslerhandwerks
Reichsinnungsverband des Elektroinstallateurhandwerks
Reichsinnungsverband des Färber- und Chemischreinigerhandwerks
Reichsinnungsverband des Fleischerhandwerks
Reichsinnungsverband des Friseurhandwerks
Reichsinnungsverband des Gipser-, Verputzer- und Stukkateurhandwerks
Reichsinnungsverband des Glaserhandwerks
Reichsinnungsverband des Installateur- und Klempnerhandwerks
Reichsinnungsverband des Konditorenhandwerks
Reichsinnungsverband des Korbmacherhandwerks
Reichsinnungsverband des Kürschner-, Hut- und Handschuhmacherhandwerks
Reichsinnungsverband des Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerks
Reichsinnungsverband des Malerhandwerks
Reichsinnungsverband des Mechanikerhandwerks
Reichsinnungsverband des Musikinstrumentenmacherhandwerks
Reichsinnungsverband des Optiker- und Feinmechanikerhandwerks
Reichsinnungsverband des Pflasterer- und Straßenbauerhandwerks
Reichsinnungsverband des Photographenhandwerks
Reichsinnungsverband des Putzmacherinnenhandwerks
Reichsinnungsverband des Schornsteinfegerhandwerks
Reichsinnungsverband des Seiler-, Reepschläger- und Segelmacherhandwerks
Reichsinnungsverband des Stellmacher- (Wagner-) und Karosseriebauerhandwerks
Reichsinnungsverband des Tapezierer-, Sattler-, Polsterer- und Dekorateurhandwerks
Reichsinnungsverband des Töpfer- und Ofensetzerhandwerks
Reichsinnungsverband des Wäscherei- und Plättereihandwerks
Reichsinnungsverband des Zahntechnikerhandwerks
Reichsinnungsverband des Zimmererhandwerks

Das den Schaubildern zugrundeliegende Zahlenmaterial steuerte das statistische Reichsamt, Berlin, bei.

Die Bilder für die gesamten Abhandlungen über die einzelnen Handwerkszweige werden im ganzen Reich durch Betriebe des Handwerks: Bäcker, Friseure, Fleischer, Konditoren, Bandagisten, Tischler, Uhrmacher usw. an ihre Kundschaft verteilt.

Sie können gesammelt und dann in dieses Buch
als Illustrationen eingeklebt werden.
(Leichtes Anheften an den vier Ecken genügt).

Inhaltsverzeichnis

Seite

Geleitworte ..... 3 und 5
Wesen und Aufgabe des Handwerks (mit eingedruckten Bildern) 7–24
Die einzelnen Handwerkszweige (jeweils mit einzuklebenden Sammelbildern) 25–140

Reihe — Seite

1. Bäcker 25
Bandagisten, siehe Reihe 29
Bildhauer und Steinmetze, siehe Reihe 17
Brunnenbauer, siehe Reihe 24
2. Böttcher und Küfer 28
3. Brauer und Mälzer 31
4. Buchbinder 34
5. Buchdrucker 36
Büchsenmacher, siehe Reihe 25
6. Bürstenmacher und Pinselmacher 39
Chemischreiniger, siehe Reihe 10
Chirurgie-Mechaniker, siehe Reihe 29
7. Dachdecker 41
8. Drechsler 43
9. Elektrohandwerker 46
10. Färber und Chemischreiniger 48
11. Feinmechaniker und Optiker 49
12. Fleischer 51
Former, siehe Reihe 26
13. Friseure 54
Gas- und Wasserinstallateure, siehe Reihe 18
14. Glaser 57
15. Gold- und Silberschmiede 59
16. Graveure, Ziseleure, Gürtler, Drucker 61
17. Bildhauer und Steinmetze 63
Hut- und Handschuhmacher, siehe Reihe 21
18. Klempner 65
19. Konditoren 67
20. Korbmacher 70
Küfer, siehe Reihe 2
21. Kürschner-, Mützen-, Handschuh- und Hutmacher 72
22. Kraftfahrzeughandwerk 74
Lichtreklamehandwerk, siehe Reihe 33
23. Maler 76
Mälzer, siehe Reihe 3
24. Maurer und Brunnenbauer 78
25. Mechaniker und Büchsenmacher 80
Messerschmiede, siehe Reihe 35
26. Metallgießer und Former 82
27. Müller 85
28. Musikinstrumentenmacher 87
Mützenmacher, siehe Reihe 21
Optiker, siehe Reihe 11
Ofensetzer, siehe Reihe 45
29. Orthopädiemechaniker, Bandagisten, Chirurgiemechaniker 89
30. Photographen 91
Pinselmacher, siehe Reihe 6
Polsterer, siehe Reihe 43
Posamentiere, siehe Reihe 48
31. Putzmacherinnen 93
32. Sattler 95
33. Schilderhersteller, Lichtreklame-handwerk 97
34. Schlosser 98
35. Schmiede und Messerschmiede 101
36. Schornsteinfeger 104
37. Schneider, Herren-, Damen- und Wäscheschneider 106
38. Schuhmacher 109
39. Seiler und Segelmacher 113
Silberschmiede, siehe Reihe 15
Steinmetze, siehe Reihe 17
40. Steinsetzer und Straßenbauer 115
41. Stellmacher und Wagner 117
Straßenbauer, siehe Reihe 40
Stricker, siehe Reihe 48
42. Stukkateure 120
43. Tapezierer und Polsterer 122
44. Tischler 124
45. Töpfer und Ofensetzer 127
46. Uhrmacher 129
47. Wäscher und Plätter 132
Wagner, siehe Reihe 41
48. Weber, Stricker, Posamentiere 134
49. Zahntechniker 136
50. Zimmerer 138